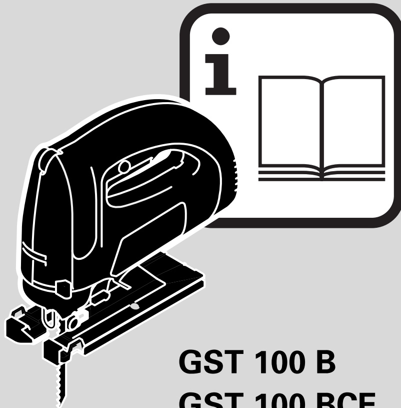
OEU • BA 2 609 931 870 • GST 100 BCE • OSW 03/00 • Titelseiten

BOSCH

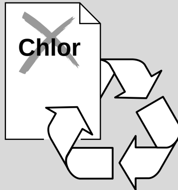


Robert Bosch GmbH
Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

2 609 931 870
Printed in Switzerland - Imprimé en Suisse

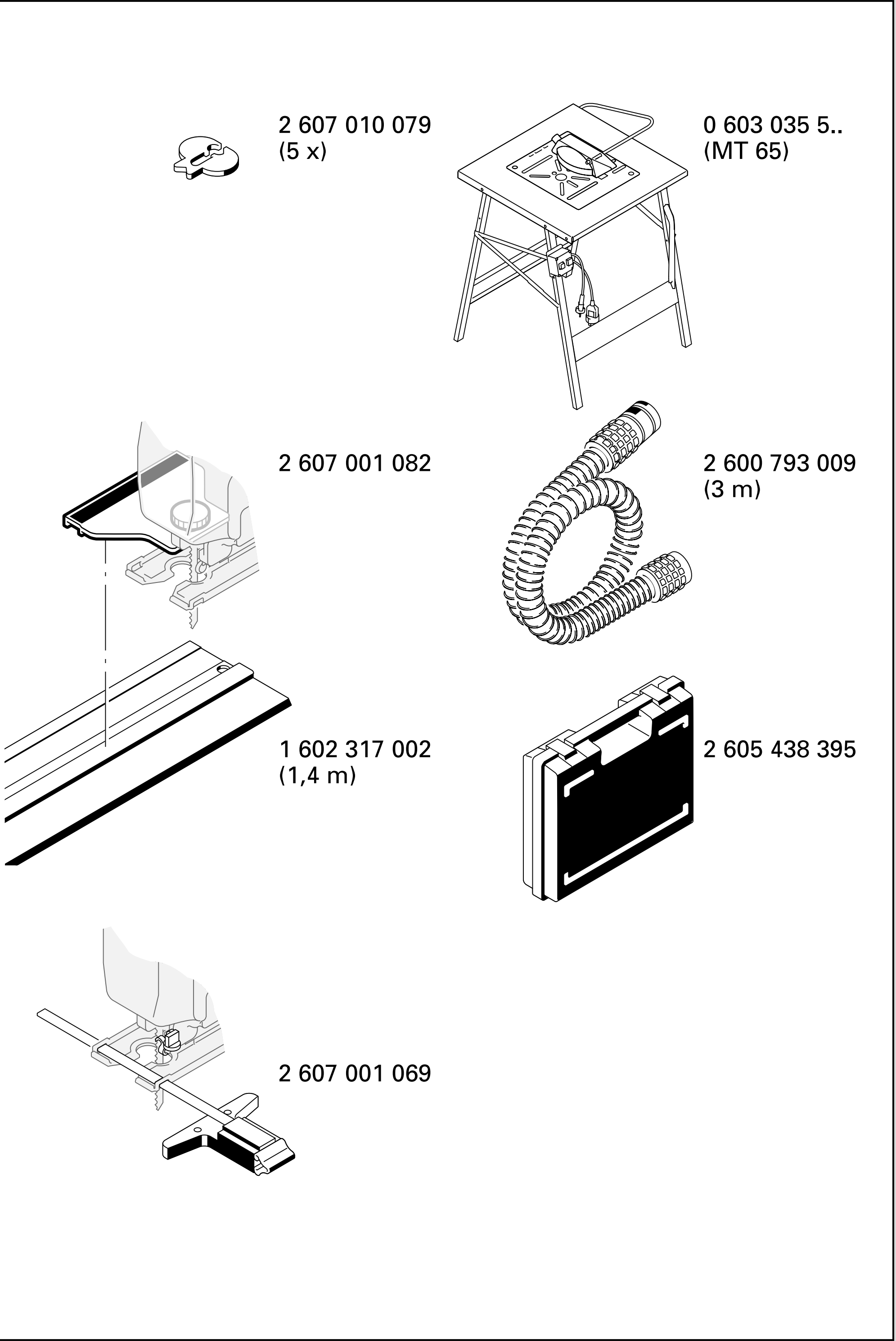


GST 100 B
GST 100 BCE

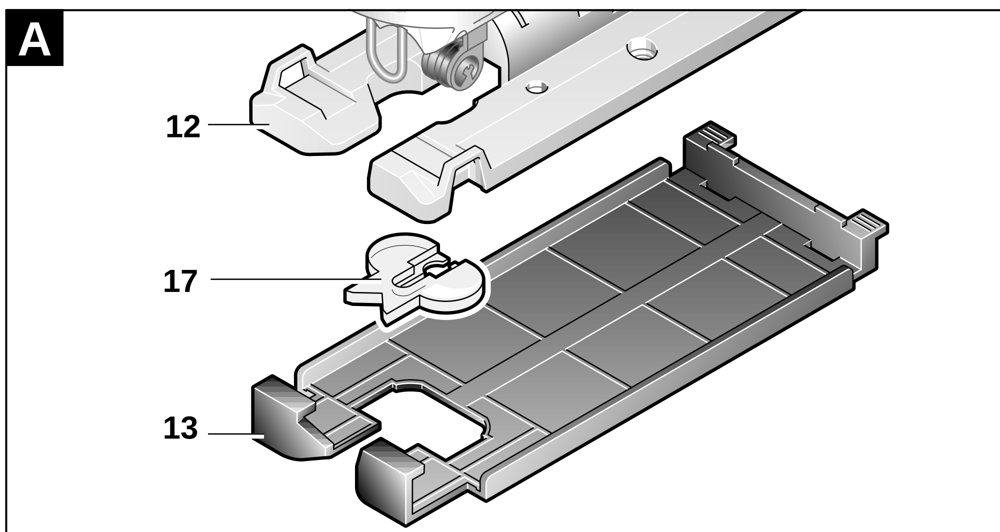


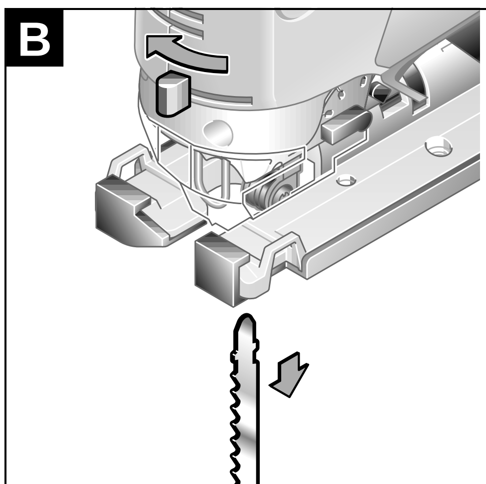


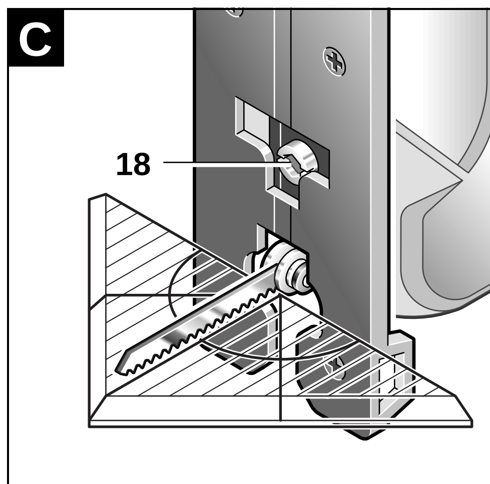
BOSCH

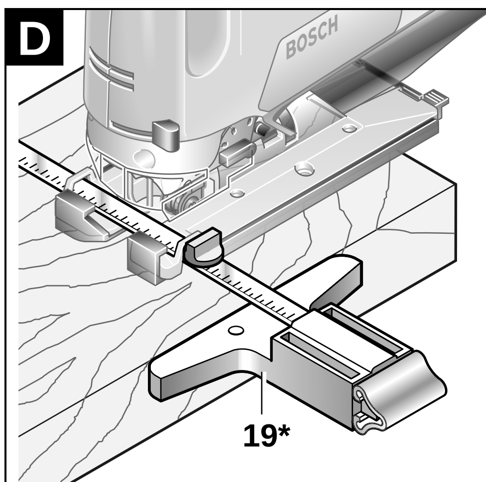


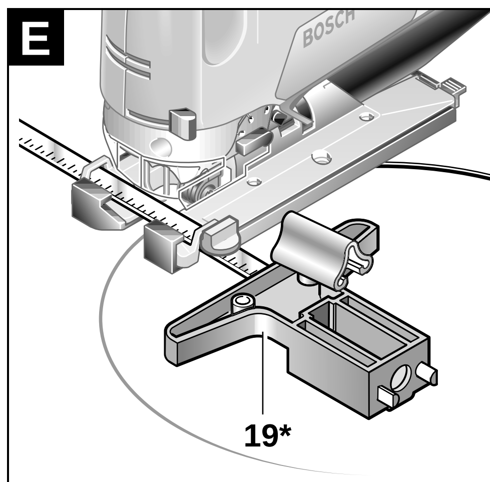
1
2
3
4
5
6
7*
8
9
10
11
12
13
14
15
16*

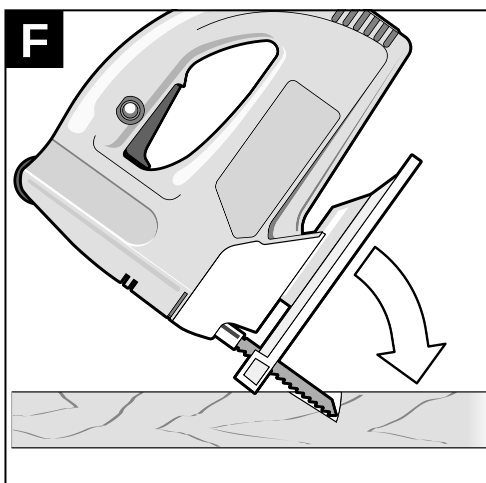


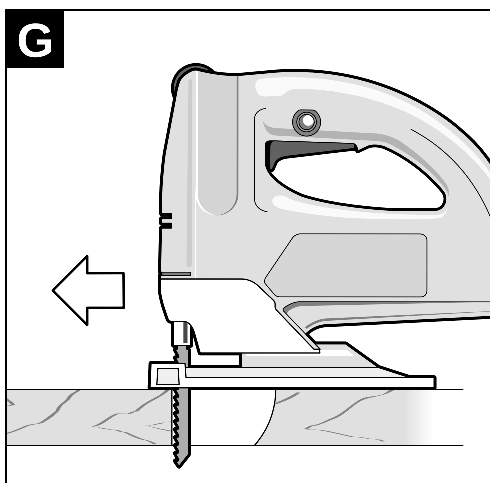

B


C
18


D
BOSCH
19*


E
BOSCH
19*


F


G

Gerätekennwerte

D

Pendelhubstichsäge	GST 100 B	GST 100 BCE
Bestellnummer	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Nennaufnahme	600 W	650 W
Abgabeleistung	370 W	400 W
Leerlaufhubzahl	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Hub	26 mm	26 mm
Hubzahlvorwahl/Constantelectronic	–	•
Stufenlose Hubzahlregulierung	–	•
Schnittleistung:		
• in Holz	bis 110 mm	bis 110 mm
• in Aluminium	bis 20 mm	bis 20 mm
• in Stahl, unlegiert	bis 10 mm	bis 10 mm
Schrägschnitte (links/rechts)	0 - 45 °	0 - 45 °
Gewicht (ohne Zubehör)	2,3 kg	2,3 kg
Schutzklasse	⧈ / II	⧈ / II

Geräteelemente

1 Stellrad Hubzahlvorwahl (GST 100 BCE)
2 Ein-Aus-Schalter / Stufenlose Hubzahlregulierung (GST 100 BCE)
3 Feststellknopf
4 Abdeckhaube für Absaugung
5 Berührungsschutz
6 Hubstange
7 Sägeblatt*
8 Führungsrolle
9 SDS-Hebel für Sägeblattentriegelung
10 Hebel für Pendelhubeinstellung
11 Schalter für Späneblasvorrichtung
12 Fußplatte
13 Gleitschuh für Fußplatte
14 Lüftungsschlitze
15 Absaugstutzen
16 Absaugschlauch*
17 Spanreißschutz
18 Schraube
19 Parallelanschlag/Kreisschneider*

*Zubehör

Abgebildetes oder beschriebenes Zubehör gehört teilweise nicht zum Lieferumfang.

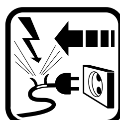


Zu Ihrer Sicherheit



Gefahrloses Arbeiten mit dem Gerät ist nur möglich, wenn Sie die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.

Zusätzlich müssen die allgemeinen Sicherheitshinweise im beigefügten Heft beachtet werden. Lassen Sie sich vor dem ersten Gebrauch praktisch einweisen.



Wird bei der Arbeit das Netzkabel beschädigt oder durchtrennt, Kabel nicht berühren sondern sofort den Netzstecker ziehen. Gerät niemals mit beschädigtem Kabel benutzen.



Zum Einsetzen und Wechseln des Sägeblattes **7** Schutzhandschuhe tragen.



Beim Bearbeiten stark spanerzeugender Materialien Schutzbrille tragen.



Bei Arbeiten, bei denen gesundheitsgefährdende Stäube entstehen, ist eine Staubschutzmaske zu tragen. Asbesthaltiges Material darf nicht bearbeitet werden.



Beim Arbeiten nie Hand oder Finger vor dem Sägeblatt führen.



Die unsachgemäße Verwendung von Zubehör, welches nicht für diesen Gerätetyp bestimmt ist, erhöht die Unfallgefahr und kann zur Beschädigung des Gerätes führen.

- Geräte, die im Freien verwendet werden, über einen Fehlerstrom-Schutzschalter (FI-) mit maximal 30 mA Auslösestrom anschließen. Nur ein für den Außenbereich zugelassenes, spritzwassergeschütztes Verlängerungskabel verwenden.
- Beim Arbeiten das Gerät immer gut festhalten und für einen sicheren Stand sorgen.
- Kabel immer nach hinten vom Gerät wegführen.
- Das Gerät nur eingeschaltet gegen das Werkstück führen.
- Die Schnittbahn muß oben und unten frei von Hindernissen sein.
- Beim Sägen muß die Fußplatte **12** auf ganzer Fläche sicher aufliegen. Beim Bearbeiten kleiner oder dünner Werkstücke stabile Unterlage bzw. Sägetisch verwenden (Zubehör).
- Nach Beendigung des Arbeitsvorganges, Maschine ausschalten und erst dann ablegen, wenn diese vollständug zum Stillstand gekommen ist (Rückschlaggefahr).
- Sägeblatt nach dem Ausschalten nicht durch seitliches Gegendrücken abbremsen.
- Nur scharfe, einwandfreie Sägeblätter verweden. Verbogene oder unscharfe Sägeblätter sofort auswechseln.
- **Bosch kann nur dann die einwandfreie Funktion des Gerätes zusichern, wenn Original-Zubehör verwendet wird.**

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Das Gerät ist bestimmt, bei fester Auflage Trennschnitte und Ausschnitte in Holz, Kunststoff, Metall, Keramikplatten und Gummi auszuführen.

Es ist geeignet für gerade und kurvige Schnitte mit Gehrungswinkel bis 45°.

Die Sägeblattempfehlungen sind zu beachten.

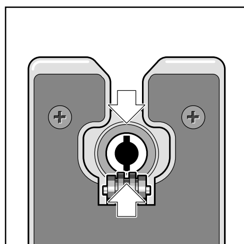
Einsetzen/Wechseln des Sägeblattes

- **Vor allen Arbeiten am Gerät den Stecker aus der Steckdose ziehen.**



Das Gerät ist mit einer Bosch-SDS (Special-Direct-System) Spannvorrichtung ausgestattet. Dies ermöglicht einfaches und schnelles Wechseln von Sägeblättern ohne zusätzliches Werkzeug.

Sägeblatt (Zähne in Schnittrichtung) bis zum Einrasten in Hubstange einschieben. Beim Einsetzen des Sägeblattes darauf achten, daß der Sägeblattrücken in die Rille der Führungsrolle **8** zum Liegen kommt.



Hinweis: Läßt sich das Sägeblatt nicht in die Hubstange einführen weil die Nuten der Sägeblattaufnahme nicht in der Position wie gezeigt stehen, SDS-Hebel kurz nach vorne schieben und wieder loslassen.

Zum Wechseln des Sägeblattes den SDS-Hebel **9** bis zum Anschlag nach vorne schieben; dadurch wird das Sägeblatt gelöst und ausgeworfen (siehe Bild **B**).



Beim Sägeblattwechsel ist das Gerät so zu halten, daß keine Personen oder Tiere durch das Auswerfen des Sägeblattes verletzt werden können.

Inbetriebnahme

Die Spannung der Stromquelle muß mit den Angaben auf dem Typenschild des Gerätes übereinstimmen.

Ein-Aus-Schalten

Momentschaltung

Einschalten: Ein-Aus-Schalter **2** drücken.

Ausschalten: Ein-Aus-Schalter **2** loslassen.

Dauerschaltung

Einschalten: Ein-Aus-Schalter **2** drücken und in gedrücktem Zustand mit Feststellknopf **3** arretieren.

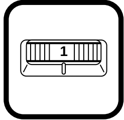
Ausschalten: Ein-Aus-Schalter **2** drücken und loslassen.

Stufenlose Hubzahlregulierung
(GST 100 BCE)

Leichter Druck auf den Ein-/Ausschalter **2** bewirkt eine niedrige Hubzahl. Mit zunehmenden Druck wird die Hubzahl erhöht.

Hubzahlvorwahl/Constantelectronic mit Sanftanlauf (GST 100 BCE)

Mit dem Stellrad **1** läßt sich die benötigte Hubzahl (auch während des Laufes) vorwählen.



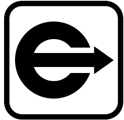
1 - 2 = kleine Hubzahl

3 - 4 = mittlereHubzahl

5 - 6 = große Hubzahl

Die eingebaute Sanftanlauf-Electronic vermeidet beim Einschalten ruckartiges “Hochlaufen“ des Gerätes.

Nach kurzem Sanftanlauf regelt das Gerät auf die vorgewählte Hubzahl ein.



Die Constant-Electronic mit “Tachogenerator“ hält die vorgewählte Hubzahl auch unter Last nahezu konstant.

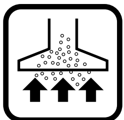
Die erforderliche Hubzahl ist vom Werkstoff und den Arbeitsbedingungen abhängig und kann durch praktischen Versuch optimiert werden. Angaben hierzu können Sie auch der im Anhang aufgeführten Tabelle entnehmen.

Nach längerem Arbeiten mit kleiner Drehzahl, die Maschine zur Abkühlung zirka 3 Minuten lang mit maximaler Drehzahl im Leerlauf drehen lassen.

Berührschutz

Der am Gehäuse angebrachte Berührungsschutz **5** verhindert unbeabsichtigtes Berühren des Sägeblattes während des Arbeitsvorganges.

Staubabsaugung mit externer Absaugvorrichtung

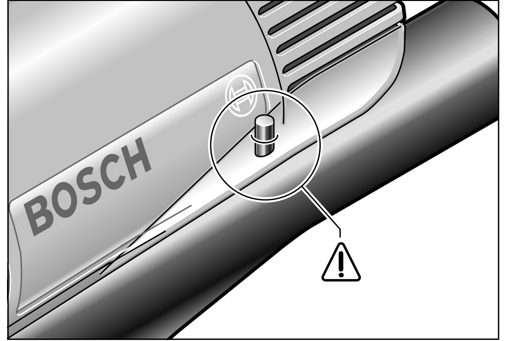


Die Staubabsaugung verhindert größere Verschmutzungen, hohe Staubbelastungen in der Atemluft und erleichtert die Entsorgung des Schleifstaubes

Bei längerem Bearbeiten von Holz oder bei gewerblichem Einsatz an Materialien, bei denen gesundheitsgefährdende Stäube entstehen, ist das Gerät an eine geeignete **externe Absaugvorrichtung** anzuschließen.

Absaugstutzen

Der Absaugstutzen **15** dient zum Anschluß eines entsprechend geeignetem Absaugschlauches. Beim Einsetzen des Absaugstutzens **15** in die Fußplatte **12** darauf achten, daß die Kunststoffnase des Absaugadapters in die entsprechende Bohrung am Motorgehäuse eingreift (siehe Bild).



Zum Absaugen kann der 19-mm-ø-Absaugschlauch **16** direkt am Absaugstutzen **15** angeschlossen werden. Bei Verwendung des 35-mm-ø-Absaugschlauches muß zusätzlich ein Adapter (**1 600 499 005** - siehe Zubehör) verwendet werden.

Das Gerät kann direkt an der Steckdose eines Bosch-Saugers mit Fernstarteinrichtung angeschlossen werden. Dieser wird beim Einschalten des Gerätes automatisch gestartet.

Damit stets optimales Absaugen des Spanmaterials gewährleistet ist, sollten die Absaugkanäle bzw. der Absaugadapter regelmäßig gereinigt werden.

Abdeckhaube

Die transparente Abdeckhaube **4** ermöglicht das Auffangen des Spanmaterials und muß bei Verwendung der Staubabsaugung immer montiert sein.

Aufsetzen: Abdeckhaube von vorne auf den Berührschutz **5** aufsetzen und einrasten lassen.

Abnehmen: Abdeckhaube seitlich fassen; leicht verkanten und nach vorne wegziehen.

Späneblasvorrichtung

Die Späneblasvorrichtung führt einen Luftstrom zum Sägeblatt. Dieser verhindert, daß die Schnittlinie während der Arbeit von Spänen verdeckt wird. Mit Einstellhebel **11** kann der Luftstrom Ein-bzw. Ausgeschaltet werden:

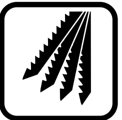


Späneblasvorrichtung Ein:
für Arbeiten in Holz, Kunststoff und ähnlichen Materialien mit großem Spanabtrag.



Späneblasvorrichtung Aus:
für Arbeiten in Metallen und Verwendung von Kühl- und Schmierflüssigkeit.

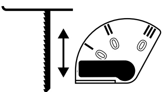
Pendelung einstellen



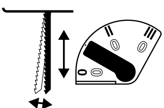
Die in vier Stufen einstellbare Pendelung ermöglicht eine optimale Anpassung von Sägefortschritt (Schnittgeschwindigkeit), Schnittleistung und Schnittbild an das zu bearbeitende Material.

Bei jeder Abwärtsbewegungen wird das Sägeblatt vom Werkstoff abgehoben; dadurch wird der Spanauswurf begünstigt, die Reibungswärme verringert und die Lebensdauer des Sägeblattes erhöht. Gleichzeitig wird durch Verringerung der notwendigen Vorschubkraft ein ermüdungsfreies Arbeiten ermöglicht.

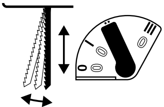
Der Einstellhebel **10** emöglicht die Einstellung der Pendelung in vier Stufen. Die Umschaltung kann bei laufender Maschine erfolgen:



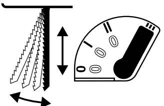
Stufe 0:
keine Pendelung



Stufe I:
kleine Pendelung



Stufe II:
mittlere Pendelung



Stufe III:
große Pendelung

Grundsätzlich sind folgende Empfehlungen zu beachten:

- die Pendelstufe ist umso kleiner zu wählen bzw. abzuschalten, je feiner und sauberer die Schnittkante werden soll.
- bei der Bearbeitung von dünnen Werkstoffen wie z. B. Blechen, Pendelung ausschalten (Stufe 0).
- in harten Werkstoffen wie z. B. Stahl mit kleiner Pendelung arbeiten;
- in Werkstoffen wie Weichholz und Schnitt in Faserrichtung kann mit maximaler Pendelung gearbeitet werden.

Die optimale Einstellung kann durch praktischen Versuch ermittelt werden. Angaben hierzu können Sie auch der hintenstehenden Tabelle entnehmen.

Schnittwinkel einstellen (Bild C)



Vor Verstellen des Schnittwinkels (z.B. bei Gehrungsschnitten) den Absaugstutzen 15 entfernen.

Nach Lösen der Schraube **18** und leichtem Vorschieben in Richtung Sägeblatt, ist die Fußplatte **12** stufenlos bis maximal 45° jeweils nach links oder rechts schwenkbar.

Nach der Grobeinstellung Schraube **18** soweit festziehen, daß sich die Fußplatte **12** gerade noch verstellen läßt. Schnittwinkel genau einstellen, beispielsweise mit Hilfe eines Geodreiecks. Schraube **18** festziehen.

Beim Zurückstellen der Fußplatte in 0°-(normal)-Position, Fußplatte bis zum spürbaren Einrasten leicht in Richtung Motor drücken und Schraube **18** wieder festziehen.

Fußplatte versetzen

Für randnahes Sägen kann die Fußplatte nach hinten versetzt werden:

Schraube **18** ca. 2 Umdrehungen lösen. Fußplatte bis zum Anschlag nach hinten in Richtung Motor schieben und Schraube wieder festziehen.



Bei versetzter Fußplatte kan nur in 0°-(normal)-Position gearbeitet werden.



Der Kreisschneider/Parallelanschlag 19 sowie der Spanreißschutz 17 können dabei nicht verwendet werden.

Spanreißschutz

Der Spanreißschutz **17** verhindert beim Sägen von Holzwerkstoffen ein Ausreißen der Oberfläche.

Den Spanreißschutz von unten in Fußplatte **12** eindrücken.



Der Spanreißschutz kann für bestimmte Sägeblatt-Typen (z. B. geschränkte Sägeblätter) nicht verwendet werden.

Gleitschuh für Fußplatte

Die mit einer Stahleinlage ausgerüstete Aluminium-Fußplatte **12** gewährleistet größtmögliche Stabilität und ist ohne Verwendung des Gleitschuhs **13** zur Bearbeitung von Metalloberflächen bzw. unempfindlicher Materialien vorgesehen.

Bei Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien vermeidet der Gleitschuh **13** ein Verkratzen empfindlicher Oberflächen.

Zum Aufsetzen den Gleitschuh vorne an Fußplatte einhängen, hinten hochdrücken und einrasten lassen.

Anwendungstips

Tauchsägen



Es dürfen nur weiche Werkstoffe wie Holz, Gasbeton, Gipskarton etc, im Tauchsägeverfahren bearbeitet werden.

Ausschnitte in Holz sind ohne vorzubohren durch Einstechen bei laufender Maschine möglich. Dies erfordert jedoch gewisse Übung und ist nur mit kurzen Sägeblättern möglich.

Gerät mit der vorderen Kante der Fußplatte auf das Werkstück aufsetzen und einschalten. Gerät fest gegen das Werkstück drücken und Sägeblatt langsam in das Werkstück eintauchen (Bild **F**).

Nach Erreichen der erforderlichen Schnittiefe, Gerät wieder in normale Arbeitsstellung bringen, so daß die Fußplatte ganzflächig aufliegt und entlang der Schnittlinie weitersägen (Bild **G**).

Nach dem Arbeitsvorgang, Gerät erst ausschalten und anschließend aus dem Schnitt ziehen.

Kreisschneider/Parallelanschlag (Zubehör)

Mit dem kombinierten **Kreisschneider/-Parallelanschlag 19** können Sie kreisrunde Ausschnitte oder Parallelschnitte bis zu einer Materialstärke von 30 mm machen (siehe Bild **D/E**).

Für **enge Kurven** verwenden Sie am besten schmale Sägeblätter. Geeignete Typen können Sie den Tabellen auf den hinteren Seiten entnehmen.

Wegen der beim Sägen von Metall auftretenden Erwärmung entlang der Schnittlinie **Kühl- bzw. Schmiermittel** auftragen.

Wartung und Reinigung

- Vor allen Arbeiten am Gerät den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Gerät und Lüftungsschlitze stets sauberhalten, um gut und sicher zu arbeiten.
- Zur Vermeidung von Funktionsstörungen durch übermäßige Verschmutzung sollten stark stauberzeugende Materialien wie z.B. Gipskarton nicht von unten bzw. über Kopf bearbeitet werden.
- Um langfristig einen einwandfreien Betrieb des Gerätes sicherzustellen, ist die SDS-Sägeblattaufnahme daher regelmäßig zu reinigen. Dies kann beispielsweise durch leichtes Ausklopfen des Gerätes mit seiner Fußplatte auf einer ebenen Fläche erfolgen.



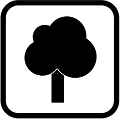
Bei extremen Einsatzbedingungen (z.B. beim Bearbeiten von Buntmetallen) kann sich ein starke Verschmutzung im Inneren des Gerätes aufbauen. Es empfiehlt sich in solchen Fällen die Verwendung einer stationären Absauganlage, eine Verkürzung der Reinigungszyklen und das Vorschalten eines Fehlerstrom (FI)-Schutzschalters.

Die Führungsrolle **8** ist gelegentlich mit einem Tropfen Öl zu schmieren und auf Abnutzungserscheinungen zu überprüfen. Ist sie abgenützt, muß sie erneuert werden.

Sollte das Gerät trotz sorgfältiger Herstell- und Prüfverfahren einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten Kundendienststelle für Bosch-Elektrowerkzeuge ausführen zu lassen.

Bei allen Rückfragen und Ersatzteilbestellungen bitte unbedingt die 10-stellige Bestellnummer des Gerätes angeben!

Umweltschutz



Rohstoffrückgewinnung statt Müllentsorgung

Gerät, Zubehör und Verpackung sollten einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Diese Anleitung ist aus chlorfrei gefertigtem Recycling-Papier hergestellt. Zum sortenreinen Recycling sind die Kunststoffteile gekennzeichnet.

In Deutschland können nicht mehr gebrauchsfähige Geräte zum Recycling beim Handel abgegeben oder (ausreichend frankiert) direkt eingeschickt werden an:

Recyclingzentrum Elektrowerkzeuge
Osteroder Landstraße 3
D-37589 Kalefeld

Garantie

Für Bosch-Geräte leisten wir Garantie gemäß den gesetzlichen/länderspezifischen Bestimmungen (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein).

Schäden, die auf natürliche Abnützung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn das Gerät unzerlegt an den Lieferer oder an eine Bosch-Kundendienstwerkstätte für Druckluft- oder Elektrowerkzeuge gesandt wird.

Service und Kundenberater

Deutschland

Robert Bosch GmbH
Servicezentrum Elektrowerkzeuge
Zur Luhne 2
D-37589 Kalefeld
✆ Service: .... 01 80 - 3 35 54 99
Fax .... (0 55 53) 20 22 37
✆ Kundenberater: .... 01 80 - 3 33 57 99

Österreich

ABE Service GmbH
Jochen-Rindt-Straße 1
A-1232 Wien
✆ Service: .... (02 22) 61 03 80
Fax .... (02 22) 61 03 84 91
✆ Kundenberater: .... (02 22) 7 97 22 30 20

Schweiz

Robert Bosch AG
Kundendienst Elektrowerkzeuge
Industriestrasse 31
CH-8112 Otelfingen
✆ Service: .... (01) 8 47 16 16
✆ Kundenberater: .... Grüne Nr. 0 800 55 11 55

Geräusch-/Vibrationsinformation

Meßwerte ermittelt entsprechend EN 50 144.

Der A-bewertete Schalldruckpegel des Gerätes beträgt typischerweise 83 dB (A). Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB (A) überschreiten. Gehörschutz tragen!

Die Hand-Arm-Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s^2.

CE Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:
EN 50 144, HD 400 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — ppa. Felten
Dr. Eckerhard Strötgen — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Änderungen vorbehalten

Tool Specifications

GB

Pendulum Action Jigsaw	GST 100 B	GST 100 BCE
Part Number	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Power input	600 W	650 W
Power output	370 W	400 W
Stroke rate at no load	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Stroke	26 mm	26 mm
Stroke rate selection/Constant electronics	–	•
Infinitely-variable stroke rate adjustment	–	•
Cutting ability:		
• in wood	up to 110 mm	up to 110 mm
• in aluminium	up to 20 mm	up to 20 mm
• in non-alloyed steel	up to 10 mm	up to 10 mm
Bevel cuts (left/right)	0 - 45 °	0 - 45 °
Weight	2,3 kg	2,3 kg
Protection class	□ / II	□ / II

Operating Controls

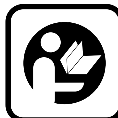
1 Stroke rate selection thumbwheel (GST 100 BCE)
2 On/Off switch / Infinitely-variable stroke rate adjustment (GST 100 BCE)
3 Locking button
4 Dust cover for vacuuming
5 Contact protector
6 Stroke rod
7 Saw blade*
8 Guide roller
9 SDS lever for saw blade release
10 Lever for pendulum stroke adjustment
11 Switch for sawdust blower
12 Base plate
13 Glide shoe for base plate
14 Ventilation slots
15 Vacuuming connector piece
16 Vacuum hose*
17 Splintering protector
18 Screw
19 Circle cutter / Parallel guide*

*Accessory

Not all of the accessories illustrated or described are included as standard delivery.

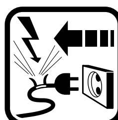


For Your Safety



Working safely with this machine is possible only when the operating and safety information are read completely and the instructions contained therein are strictly followed.

In addition, the general safety instructions in the enclosed booklet must be followed. Before using for the first time, ask for a practical demonstration.



If the cable is damaged or cut through while working, do not touch the cable but immediately pull the mains plug. Never use the machine with a damaged cable.



For the mounting and replacing of the saw blade **7**, wear protective gloves.



Wear protective goggles when working with materials which produce large amounts of chips..



For work which produces dust that is detrimental to health, a dust protection mask should be worn. Materials containing asbestos should not be worked.



When working, never place a hand or fingers in front of the saw blade.



The improper use of accessories which are not intended for this machine type increases the danger of an accident and can lead to damage to the machine.

- Connect machines that are used in the open via a residual current circuit breaker with a triggering current of 30 mA maximum. Use only extension cables that are intended for outdoor use and are protected against splash water.
- When working with the machine, always hold it firmly with both hands and provide for a secure stance.
- Always direct the cable to the rear away from the machine.
- Apply the machine to the workpiece only when switched on.
- The cutting path must be free of obstacles both above and blow.
- When sawing, the complete surface of the base plate **12** should securely rest on the material. For the working of smaller or thin workpieces, use a stable foundation or a saw table (accessory).
- When the cut is completed, switch off the machine and then pull the saw blade out of the cut only after it has come to a standstill (danger of kick-back).
- After switching off, do not brake the saw blade to a stop by applying side pressure.
- Use only sharp, flawless saw blades. Replace immediately cracked, bent or dull saw blades.
- **Bosch can assure flawless functioning of the machine only when original accessories are used.**

Intended Use

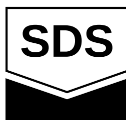
The machine is intended for making separating cuts and cut-outs in wood, plastic, metal, ceramic plates and rubber while resting firmly on the workpiece.

It is suitable for straight and curved cuts with mitre angles to 45°.

The saw blade recommendations are to be observed.

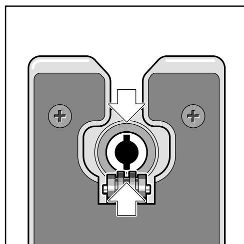
Inserting/Replacing the Saw Blade

- **Before any work on the machine itself, pull the plug from the socket!**



The machine is equipped with a Bosch SDS (Special Direct System) clamping device. This makes possible easy and quick changing of the saw blade without additional tools.

Insert the saw blade (teeth in cutting direction) until it latches in the stroke rod. When inserting the saw blade, take care that the back of the saw blade rests in the groove of the guide roller **8**.



Note: If the saw blade cannot be inserted into the stroke rod because the slots of the saw blade holder are not in the position as shown, push the SDS lever briefly to the front and release.

To change the saw blade, push the SDS lever **9** to the front to the stop; this releases the saw blade and it is ejected (see Fig. **B**).



When changing the saw blade, the machine should be held so that no persons or animals can be injured by the ejection of the saw blade.

Initial Operation

The power supply voltage must match the information quoted on the tool identification plate.

Switching On/Off

Brief activation

Switching on: Press ON-OFF switch **2**.

Switching off: Release ON-OFF switch **2**.

Continuous use

Switching on: Press ON-OFF switch **2** and retain with locking button **3**.

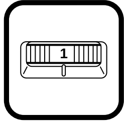
Switching off: Press and release ON-OFF switch **2**.

Infinitely-variable stroke rate adjustment (GST 100 BCE)

Light application of pressure on on/off switch **2** results in low stroke rate. Increasing pressure results in a higher stroke rate.

Stroke Rate Selection/ Constant Electronics with Soft Start (GST 100 BCE)

With the thumbwheel **1**, the required stroke rate can be selected (also while running).



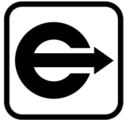
1 - 2 = Low stroke rate

3 - 4 = Medium stroke rate

5 - 6 = High stroke rate

The built-in soft start electronics prevent a jerking “Run-up” when the machine is switched on.

After the brief soft run-up, the machine is regulated to the preselected stroke rate.



The Constant Electronics with “Tach-generator” keeps the preselected stroke rate nearly constant also under load.

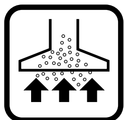
The stroke rate required depends upon the material and the working conditions. The optimal setting can be determined in practice. You can find relevant information in the following table.

After working for longer periods at low stroke rate allow the machine to cool by running it at maximum stroke rate and no load for approx. 3 minutes.

Contact Protector

The contact protector **5** attached to the machine prevents unintentional contact with the saw blade while working.

Dust Vacuuming with the External Extractor Device



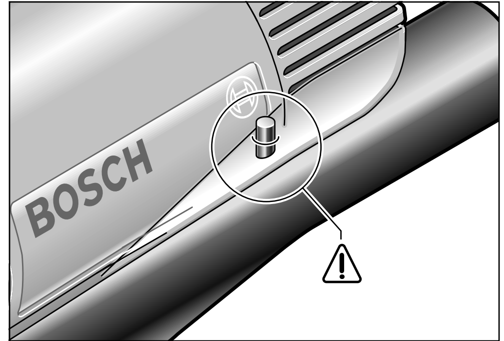
Dust extraction prevents large accumulations of dust, high concentrations of dust in the ambient air and facilitates disposal.

For long periods of working with wood or for commercial use on materials that produce dust that is detrimental to health, the machine is to be connected to a suitable **external dust extraction** device.

Vacuuming Connector Piece

The vacuuming connector piece **15** serves for the connecting of a suitable vacuum hose.

When inserting the connection piece **15** into the base plate **12**, take care that the plastic nose of the vacuuming adapter engages in the corresponding hole on the motor housing (see Figure).



For vacuuming, a Bosch 19 mm dia. vacuum hose **16** can be directly connected to the connector piece **15**. The use of a 35 mm dia. vacuum hose requires that an additional adapter be use (**1 600 499 005** - see accessories).

The machine can be connected directly to the socket of a Bosch all-purpose vacuum cleaner with a remote starting device. The vacuum cleaner is started automatically when the machine is switched on.

So that optimum vacuuming of the sawdust is ensured, the vacuum channels and the vacuuming adapter should be cleaned regularly.

Dust Cover

The transparent dust cover **4** makes possible the collecting of the sawdust and must always be mounted when dust vacuuming is used.

Mounting: Place the cover from the front onto the contact protector **5** and snap on.

Removal: Take hold of the cover at the sides, tilt slightly and pull off to the front.

Sawdust Blower

The sawdust blowing device directs a stream of air at the saw blade. This prevents the cut line from being covered by sawdust while working. The air stream can be adjusted to one of three levels with adjustment lever **11**:

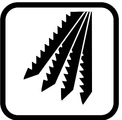


Blower effect switched on:
For working with wood, plastic and similar materials that produce large amounts of sawdust.



Blower effect switched off:
For working with metals and when cooling or lubricating agents are used.

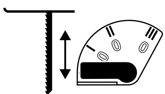
Pendulum Action Setting



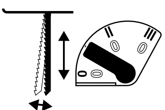
The saw blade pendulum action that is adjustable in four steps makes possible the optimum adaptation of sawing advancing (cutting speed), cutting performance and cut appearance of the material to be worked.

For each downward movement, the saw blade is lifted off the material which facilitates sawdust ejection, reduces heat generated by friction and increases the service life of the saw blade. At the same time, the reduction of the necessary advancing force makes fatigue-free working possible.

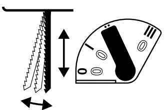
The adjustment lever **10** makes possible the adjustment of the pendulum action in four steps. The switching can take place with the machine running:



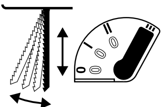
Step 0:
No pendulum action



Step I:
Small pendulum action



Step II:
Medium pendulum action



Step III:
Large pendulum action

The following basic recommendations are to be observed:

– The finer and cleaner the cut edge should be, the smaller the pendulum step selected should be or switch off.
– For the working of thin material such as sheet metal, switch off the pendulum action (Step 0).
– In hard material such as steel, work with a small pendulum action.
– In materials such as softwood and cutting in the direction of the grain, the maximum pendulum action can be used.

The optimal setting can be determined in practice. You can find relevant information in the following table.

Cutting Angle Adjustment (Figure C)



Before adjusting the cutting angle (e.g., for mitre cuts), remove the vacuuming connector piece 15.

After loosening the screw **18** and lightly sliding in the direction of saw blade, the base plate **12** is continuously adjustable to a maximum of 45° to the right or left.

After coarse adjustment, tighten the screw **18** so that the base plate **12** can still just be adjusted. Set the exact cutting angle with the aid of a triangle, for example. Firmly tighten the screw **18**.

When returning the base plate to the 0° (normal) position, press the base plate lightly in the direction of the motor until it can be felt to engage and again tighten the screw **18**.

Offsetting the Base Plate

For sawing close to an edge, the base plate can be offset to the rear.

Loosen the screw **18** by approx. two turns. Slide the base plate to the rear in the direction of the motor to the stop and retighten the screw.



With the base plate offset, only the 0° (normal) position can be used.



The circle cutter/parallel guide 19 as well as the splintering protector 17 cannot be used in this case.

Splintering Protector

The splintering protector **17** prevents the splintering of the surface when sawing in wooden materials.

Press the splintering protector from below into the base plate **12**.



The splintering protector cannot be used for certain saw blade types (e.g., saw blades with set).

Glide Shoe for Base Plate

The aluminium base plate **12** with a steel inlay provides the highest possible stability and is intended for the working of metal or insensitive surfaces without the use of the glide shoe **13**.

For the working of sensitive materials, the glide show **13** prevents the scratching of the surface.

To attach the glide show, hook it onto the base plate at the front, press it up at the back and latch.

Application Tips

Plunge Sawing



Only soft materials such as wood, aerated concrete, plaster board, etc. may be worked with the plunge method.

Cut-outs in wood are possible without predrilling by piercing with the running machine. This requires a certain amount of practice, however, and is possible only with short saw blades.

Place the front edge of the base plate on the workpiece and switch on. Press the machine firmly against the workpiece and plunge the saw blade slowly into the workpiece (Fig. **F**).

After reaching the required cutting depth, bring the machine again to the normal working position so that the complete surface of the base plate rests on the workpiece and continue to saw along the cutting line (Fig. **G**).

After completing the cut, switch off the machine first and then pull it out of the cut.

Circle cutter/Parallel guide

(Accessory)

With the combined circle **cutter/parallel guide 19** you can make circular cut-outs or parallel cuts in materials of up to 30 mm thickness (see Fig. **D/E**).

For tight-radius curves it is best to use a narrow saw blade. You can find the appropriate types in the table on the back flap.

Apply **coolant or lubricant** to deal with the heat produced along the cut line when sawing metal.

Maintenance and Cleaning

- **Before all work on the machine, pull the plug from the socket!**
- For safe and proper working, always keep the machine and the ventilation slots clean.
- To prevent malfunctions from excessive soiling, materials that produce large amounts of dust such as plaster board should not be worked from below or overhead.
- To ensure the long-term flawless operation of the machine, the SDS saw blade holder should be cleaned regularly. This can be done, for example, by lightly tapping the machine with its foot plate against a flat surface.



In extreme operating conditions (e. g. when working with non-ferrous metals) the interior of the machine can become blocked with cuttings.

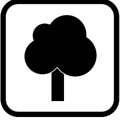
In such cases it is recommended to use a stationary extractor, reduce the cleaning cycles and connect an earth-leakage circuit-breaker.

Guide roller **8** should occasionally be checked for wear and lubricated with a drop of oil. If, after a long period, it should display extensive wear, it must be replaced by a professional or at an authorised Bosch Service Station for electric tools.

If the machine should happen to fail despite the care taken in manufacture and testing, repair should be carried out by an authorised customer services agent for Bosch power tools.

For all correspondence and spare parts orders, always include the 10 digit order number of the machine!

Environmental Protection



Recycling raw materials instead of waste disposal

Machine, accessories and packaging should be sorted for environment-friendly recycling.

These instructions are printed on recycling paper manufactured without chlorine.

The plastic components are labelled for categorized recycling.

Guarantee

We guarantee Bosch appliances in accordance with statutory/country-specific regulations (proof of purchase by invoice or delivery note).

Damage attributable to normal wear and tear, overload or improper handling will be excluded from the guarantee.

In case of complaint please send the machine, undismantled, to your dealer or the Bosch Service Centre for electric power tools.

Noise/Vibration Information

Measured values determined according to EN 50 144.

Typically the A-weighted sound pressure level of the tool is 83 dB (A). The noise level when working can exceed 85 dB (A).

Wear ear protection!

The typical hand-arm vibration is below 2.5 m/s^2.

Service

Great Britain

Robert Bosch Ltd. (B.S.C.)
P.O. Box 98
Broadwater Park
North Orbital Road
Denham-Uxbridge
GB-Middlesex UB 9 5HJ

✆ Service .... (0 18 95) 83 87 82
✆ Advice line .... (0 18 95) 83 87 91
Fax .... (0 18 95) 83 87 89

Ireland

Beaver Distribution Ltd.
Greenhills Road
IRL-Tallaght-Dublin 24

✆ Service .... (01) 45 15 211
Fax .... (01) 45 17 127

Australia

Robert Bosch Australia L.t.d.
RBAU/SPT2
1555 Centre Road
P.O. Box 66 Clayton
AUS-3168 Clayton/Victoria

✆ 1 800 804 777
Fax 1 800 819 520

CE Declaration of Conformity

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardisation documents:
EN 50 144, HD 400 according to the provisions of the directives 89/336/EEC, 98/37/EC.

Dr. Gerhard Felten — ppa. Felten
Dr. Eckerhard Strötgen — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Dane techniczne

Wyrzynarka oscylacyjna	GST 100 B	GST 100 BCE
Numer katalogowy	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Moc nominalna	600 W	650 W
Moc wyjściowa	370 W	400 W
Ilość skoków na biegu bez obciążenia	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Skok	26 mm	26 mm
Wstępny wybór prędkości skokowej/System Constant-Electronic	–	•
Bezstopniowa regulacja prędkości skokowej	–	•
Grubość cięcia:		
• w drewnie	do 110 mm	do 110 mm
• w aluminium	do 20 mm	do 20 mm
• w stali	do 10 mm	do 10 mm
Cięcia ukośne (na prawo/lewo)	0 - 45 °	0 - 45 °
Ciężar (bez osprzętu)	2,3 kg	2,3 kg
Klasa ochrony	⧈ / II	⧈ / II

Elementy urządzenia

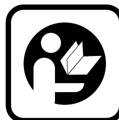
1 Regulator nastawczy wstępnego wyboru prędkości skokowej (GST 100 BCE)
2 Włącznik/wyłącznik / Bezstopniowa regulacja prędkości skokowej (GST 100 BCE)
3 Przycisk blokady
4 Pokrywa do odsysania wiórów
5 Osłona antykontaktowa
6 Drążek unoszący
7 Brzeszczot*
8 Rolka prowadząca
9 Dźwignia SDS do odryglowania brzeszczotu
10 Dźwignia regulacji ruchu oscylacyjnego
11 Przełącznik wydmuchu strużyn
12 Podstawa
13 Stopka ślizgowa podstawy
14 Otwory wentylacyjne
15 Króciec odsysający
16 Wąż odsysający*
17 Osłona przed wyrwami w cięciu
18 Sruba
19 Prowadnica równoległa/Kroik krążkowy*

*Osprzęt dodatkowy

Opisany lub przedstawiony na zdjęciu osprzęt dodatkowy nie należy w całości do wyposażenia standardowego urządzenia.

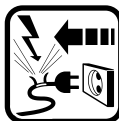


Wskazówki bezpieczeństwa i ochrona przed wypadkami



Bezpieczna i wydajna praca przy użyciu tego urządzenia możliwa jest po uważnym zapoznaniu się z niniejszą instrukcją obsługi oraz ścisłym przestrzeganiem wskazówek bezpieczeństwa.

Dodatkowo należy zapoznać się z ogólnymi wskazówkami bezpieczeństwa załączonymi do niniejszej instrukcji. Przed pierwszym użyciem urządzenia odbyć odpowiedni instruktaż praktyczny.



Jeśli w czasie pracy dojdzie do uszkodzenia lub przecięcia kabla zasilającego - nie dotykać go. Natychmiast wyciągnąć wtyczkę z gniazdka. Nigdy nie pracować urządzeniem z uszkodzonym kablem zasilającym.



Do wymiany i zakładania brzeszczotu **7** stosować rękawice ochronne.



Podczas obróbki materiałów wytwarzających wióry stosować okulary ochronne.



Przy wykonywaniu prac, podczas których powstają niebezpieczne dla zdrowia pyły, stosować maskę przeciwpyłową. Nie wolno obrabiać materiałów zawierających azbest.



W czasie pracy nigdy nie prowadzić palcy przed brzeszczotem.



Nieprawidłowe zastosowanie osprzętu dodatkowego, który nie jest przeznaczony do tego urządzenia, zwiększa ryzyko wypadku i może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia.

- Urządzenia pracujące na wolnym powietrzu przyłączać poprzez ochronny wyłącznik prądowy (FI) o maksymalnym prądzie wyłączającym 30 mA. Stosować wyłącznie przeznaczone do pracy na zewnątrz kable przedłużające z osłoną przeciwbryzgową.
- W czasie pracy mocno trzymać urządzenie w dłoniach i przyjąć odpowiednią i stabilną pozycję roboczą.
- Kabel zasilający prowadzić zawsze za urządzeniem.
- Przystawiać urządzenie do obrabianego elementu tylko w stanie włączonym.
- Obszar cięcia musi być od góry do dołu wolny od jakichkolwiek przeszkód.
- W czasie cięcia podstawa **12** musi sie opierać na całej powierzchni na obrabianym przedmiocie. Do obróbki mniejszych lub cienkich materiałów stosować stabilną podkładkę wzgl. stół do cięcia (osprzęt dodatkowy).
- Po skończonej pracy wyłączyć urządzenie i wyjąć brzeszczot z linii rzazu po jego unieruchomieniu (niebezpieczeństwo odbicia).
- Po wyłączeniu urządzenia nie wyhamowywać ruchu brzeszczotu przez boczny nacisk.
- Stosować wyłącznie ostre i nieuszkodzone brzeszczoty. Uszkodzone, pogięte lub tępe brzeszczoty natychmiast wymienić na nowe.
- **Firma Bosch zapewnia bezawaryjne funkcjonowanie urządzenia tylko w przypadku stosowania oryginalnego oprzyrządowania dodatkowego.**

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie jest przeznaczone do wykonywania cięć rozdzielających i wycięć w drewnie, tworzywach sztucznych, metalach, płytach ceramicznych i gumie na twardym i stabilnym podłożu.

Nadaje się do wykonywania cięć prostych i krzywoliniowych o kącie do 45.

Należy przestrzegać zaleceń dotyczących stosowania odpowiednich brzeszczotów.

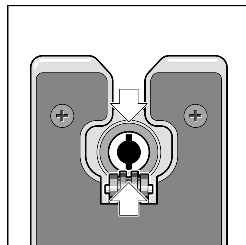
Mocowanie/Wymiana brzeszczotu

- **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności przy urządzeniu wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.**



Szybkomocujący system Bosch SDS (Special-Direct-System), nie wymagający stosowania żadnych dodatkowych ręcznych narzędzi umożliwia prostą i wygodną wymianę brzeszczotów.

Brzeszczot (zęby w kierunku cięcia) wsunąć w otwór drążka unoszącego. Przy wkładaniu brzeszczotu uważać, aby grzbiet brzeszczotu opierał się w rowku rolki prowadzącej **8** .



Wskazówka: jeśli brzeszczot nie daje się wsunąć w otwór drążka, ponieważ wpusty uchwytu brzeszczotu nie znajdują się w odpowiedniej pozycji, drążek SDS przesunąć do przodu i zwolnić.

W celu wymiany brzeszczotu dźwignię SDS **9** przesunąć do przodu do oporu: w ten sposób brzeszczot zostaje zwolniony i wyrzucony (szkic **B**).



W czasie wymiany brzeszczotu urządzenie należy trzymać w ten sposób, aby wyskakujący brzeszczot nie zranił znajdujących się w pobliżu osób lub zwierząt.

Przed uruchomieniem

Napięcie źródła prądu musi być zgodne z danymi na tabliczce znamionowej urządzenia.

Właczanie i wyłączanie

Włączanie chwilowe

Włączanie: nacisnąć przycisk włącznika **2** .

Wyłączanie: zwolnić przycisk włącznika **2** .

Praca ciągła

Właczanie: nacisnąć włącznik **2** i zablokować go tej pozycji poprzez jednoczesne naciśnięcie przycisku pracy ciągłej **3** .

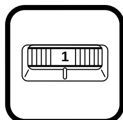
Wyłączanie: nacisnąć i zwolnić przycisk włącznika **2** .

Bezstopniowa regulacja prędkości skokowej (GST 100 BCE)

Lekki nacisk na przycisk włącznika/wyłącznika **2** powoduje niewielką prędkość skokową brzeszczotu. Wraz ze wzrostem nacisku zwiększa się odpowiednio prędkość skokowa.

Wstępny wybór prędkości skokowej/System Constant-Electronic z delikatnym rozruchem (GST 100 BCE)

Regulator nastawczy **1** służy do wstępnego wyboru żądanej prędkości skokowej (również w czasie pracy).



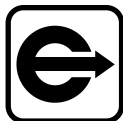
1 - 2 = niewielka prędkość skokowa

3 - 4 = średnia prędkość skokowa

5 - 6 = wysoka prędkość skokowa

Wbudowany system delikatnego rozruchu uniemożliwia gwałtowny wzrost obrotów urządzenia zaraz po uruchomieniu.

Po krótkim czasie delikatnego rozruchu urządzenie samoczynnie nastawia się na wstępnie wybraną prędkość skokową.



System Constant-Electronic z zainstalowanym tachogeneratorem utrzymuje stałą, wstępnie zaprogramowaną prędkość skokową urządzenia niezależnie od zmian obciążenia w czasie pracy.

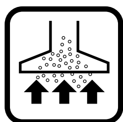
Wymagana prędkość skokowa zależy od rodzaju obrabianego materiału oraz warunków pracy i może zostać optymalnie dobrana drogą praktycznych prób. Wskazówki doboru odpowiedniej prędkości skokowej znajdą Państwo w tabeli.

Po dłuższej pracy z niewielką prędkością skokową ochłodzić maszynę włączając ją na ok. 3 minuty z najwyższą prędkością na biegu bez obciążenia.

Osłona przeciwkontaktowa

Przymocowana do obudowy osłona przeciwkontaktowa **5** zapobiega niezamierzonemu dotknięciu brzeszczotu podczas pracy.

Odsysanie wiórów i pyłów zewnętrznym źródłem odsysającym



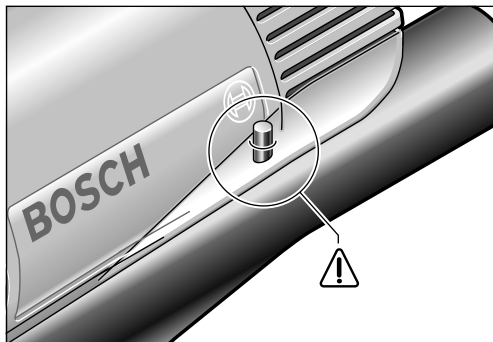
System odsysania pyłów zapobiega powstawaniu większych zabrudzeń i zmniejsza uciążliwe zapylenie powietrza oraz ułatwia usuwanie pyłu szlifierskiego.

Przy dłuższej obróbce drewna lub przemysłowej obróbce materiałów wydzielających szkodliwe dla zdrowia pyły, urządzenie należy podłączyć do właściwego **zewnetrznego źródła pochłaniającego** .

Króciec odsysający

Króciec odsysający **15** służy do podłączenia odpowiedniego węża odsysającego.

W czasie nakładania króćca odsysającego **15** w podstawę **12** należy uważać, aby nosek z tworzywa sztucznego adapteru odsysającego wszedł w odpowiedni rowek na obudowie silnika (patrz szkic).



Do odsysania wąż odsysający **16** o średnicy ø 19 mm może zostać bezpośrednio podłączony do króćca odsysającego **15** . Przy stosowaniu węża odsysającego o średnicy ø 35 mm należy dodatkowo zastosować i podłączyć adapter (**1 600 499 005** - patrz osprzęt dodatkowy).

Elektronarzędzie może zostać bezpośrednio podłączone do wtyczki odkurzacza Bosch z urządzeniem zdalnego sterowania. W momencie włączenia elektronarzędzia odkurzacz włącza się automatycznie.

W celu uzyskania optymalnych wyników odsysania, regularnie należy czyścić kanały odsysające wzgl. adapter odsysający.

Pokrywa ochronna

Przeźroczysta pokrywa ochronna **4** umożliwia skuteczne wychwytywanie wiórów i musi być zawsze stosowana w przypadku korzystania z odsysania.

Montaż: pokrywę nasadzić od przodu na osłonę przeciwkontaktową **5** i zablokować.

Demontaż: pokrywę uchwycić z boku; lekko odgiąć i ściągnąć do przodu.

Urządzenie do wydmuchiwania strużyn

Urządzenie do wydmuchiwania strużyn doprowadza strugę powietrza do brzeszczotu. Zapobiega to zakrywaniu pola i linii cięcia w czasie pracy przez wylatujące spod brzeszczotu strużyny i wióry. Za pomocą dźwignil **11** strumień powietrza może być włączony lub wyłączony:

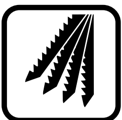


Wydmuchiwanie włączone:
do prac w drewnie, tworzywach sztucznych i podobnych materiałach wytwarzających duże ilości strużyn.



Wydmuchiwanie wyłączone:
do prac w metalach przy zastosowaniu środków chłodząco-smarujących.

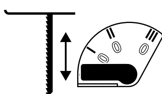
Ruch oscylacyjny



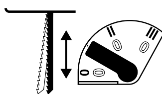
Regulowana 4-stopniowo wielkość oscylacji brzeszczotu zapewnia optymalne dopasowanie natarcia uzębienia w ruchu roboczym do różnorodnych materiałów.

Dzięki temu osiągana jest optymalna wydajność cięcia. W czasie ruchu jałowego (na dół) brzeszczot jest odchylany od materiału w płaszczyźnie cięcia. Ułatwia to odprowadzenie wiórów, zmniejsza wytwarzanie ciepła na skutek tarcia i zwiększa żywotność brzeszczotu.

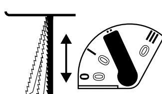
Dźwignia regulacyjna **10** umożliwia ustawienie ruchu oscylacyjnego w 4 pozycjach. Przełączanie może następować również przy pracującym urządzeniu:



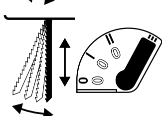
stopień 0:
oscylacja wyłączona



stopień I:
mała wielkość oscylacji



stopień II:
średnia wielkość oscylacji



stopień III:
duża wielkość oscylacji

Należy przestrzegać następujących zasad:

– stopień ruchu oscylacyjnego powinien być tym mniejszy wzgl. wyłączony, im krawędzie cięcia mają być czyste i delikatne.
– przy obróbce materiałów cienkich np. blach ruch oscylacyjny powinien być wyłączony;
– Obróbkę materiałów twardych np. stali prowadzić przy małym stopniu oscylacji;
– przy obróbce większości materiałów miękkich jak drewno i cięcie zgodne z kierunkiem włokiene pracować z dużą wielkością oscylacji.

Optymalne parametry pracy można dobrać jedynie w drodze praktycznych prób. Wskazówki ułatwiające dobór właściwych nastawień roboczych znajdą Państwo w tabeli.

Przestawianie kąta cięcia (szkic C)



Przed przestawieniem kąta cięcia (np. przy cięciach ukośnych) usunąć króciec odsysający 15.

Po zwolnieniu śruby **18** i lekkim przesunięciu w kierunku brzeszczotu, podstawę **12** można bezstopniowo pochylać w zakresie do 45 w prawo lub lewo.

Po zgrubnym ustawieniu śrubę **18** dociągnąć tak, aby podstawa **12** . Precyzyjnie ustawić kąt cięcia, np. za pomocą ekierki z kątomierzem. Dociągnąc śrubę **18** .

W czasie przesuwania podstawy w pozycję 0 (pozycja normalna), podstawę do wyczuwalnego zatrzaśnięcia przesunąć w kierunku silnika i ponownie dociągnąć śrubę **18** .

Przestawianie położenia podstawy

Wykonywanie cięć w pobliżu krawędzi możliwe jest po przestawieniu podstawy w jej tylne położenie:

Srubę **18** zwolnić przekręcając o ok. 2 obroty. Przesunąć podstawę do oporu w tylne położenie w kierunku silnika i ponownie dociągnąć śrubę.



Wykonywanie cięć w pobliżu krawędzi możliwe jest wyłącznie w pozycji 0 (brzeszczot pionowo).



Nie można wówczas mocować prowadnicy równoległej/kroika krążkowego 19 jak również osłony przed wyrwami w cięciu 17.

Osłona przed wyrwami w cięciu

Osłona przed wyrwami w cięciu **17** zapobiega wyrywaniu podczas cięcia fragmentów w górnej powierzchni obrabianego materiału.

Osłonę montuje się wciskając ją od spodu w wycięcie podstawy **12** .



Osłona nie nadaje się do pracy przy użyciu określonych typów brzeszczotów (np. brzeszczoty z zębami naprzemianrozwartymi).

Stopka ślizgowa do podstawy

Wyposażona we wkładkę stalową aluminiowa podstawa **12** umożliwia dużą stabilność i może być stosowana bez stopki ślizgowej **13** do obróbki powierzchni metalowych.

Do obróbki materiałów delikatnych stopka ślizgow **13** uniemożliwia powstawanie zadrapań powierzchni.

W celu nasadzenia stopki zawiesić ją z przodu podstawy, nacisnąć od tyłu i ustalić jej położenie.

Wskazówki zastosowań

Funkcja "wcinania"



Używając tej funkcji roboczej można obrabiać wyłącznie miękkie materiały jak drewno, gazobeton, gipsokarton etc.

Wycięcia możliwe są bez wcześniejszego nawiercania materiału poprzez "zanurzenie" brzeszczotu przy pracującym urządzeniu. Wymaga to jednak wyćwiczenia i możliwe jest przy zastosowaniu krótkich brzeszczotów.

Urządzenie przednią krawędzią podstawy nasadzić na obrabiany przedmiot i włączyć. Docisnąć urządzenie do obrabianego przedmiotu i zagłębiać powoli brzeszczot w materiał (szkic **F**).

Po osiągnięciu wymaganej głębokości cięcia urządzenie przywrócić do normalnej pozycji roboczej, aby podstawa przylegała na całej powierzchni do materiału i ciąć dalej wzdłuż założonej linii (szkic **G**).

Po wykonaniu pracy najpierw wyłączyć urządzenie, a dopiero potem wyjąć z linii rzazu.ł

Zestaw prowadnica równoległa/kroik krążkowy (osprzęt dodatkowy)

Kombinowany zestaw **prowadnica równoległa/kroik krążkowy 19** umożliwia wykonywanie cięć równoległych i po okręgu w materiałach o grubości do 30 mm (szkic **D**/**E**).

Krzywizny **o niewielkim promieniu** należy wykonywać wąskimi brzeszczotami. Dobór odpowiedniego typu brzeszczotu ułatwi Państwu zamieszczona tabela.

Przy cięciu metali wzdłuż linii cięcia należy nanosić środki chłodząco-smarujące.

Konserwacja i dogląd

- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy urządzeniu wyciągnąć wtyczkę z gniazdka!
- W celu bezpiecznej i efektywnej pracy urządzenie szczeliny wentylacyjne utrzymywać zawsze w czystym stanie.
- W celu uniknięcia występowania błędów w funkcjonowaniu urządzenia wynikłych z nadmiernego zabrudzenia obrabiane materiały wytwarzające duże ilości pyłów jak np. gipsokarton powinny być obrabiane w pozycji „ponad głową“.
- W celu zapewnienia długotrwałego i bezawaryjnego funkcjonowania urządzenia należy regularnie czyścić uchwyt montażowy SDS. W tym celu kilkakrotnie delikatnie stuknąć podstawą urządzenia o płaską powierzchnię.



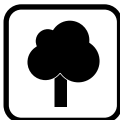
W czasie ekstremalnych warunków pracy urządzenia przy obróbce metali może dojść do osadzania się przewodzącego prąd kurzu wewnątrz urządzenia. W takim wypadku może dojść do uszkodzenia ochronnej izolacji urządzenia. Dlatego w takich przypadkach zaleca się zastosowanie stacjonarnej instalacji odsysającej, częste przedmuchiwanie pyłów ze szczelin wentylacyjnych jak również wcześniejsze włączenie ochronnego wyłącznika prądowego (FI).

Rolkę prowadzącą **8** smarować od czasu do czasu olejem oraz sprawdzać oznaki zużycia. Po dłuższym okresie użytkowania powinna zostać wymieniona przez fachowca lub przez autoryzowany serwis elektronarzędzi firmy BOSCH.

Jeśli elektronarzędzie, mimo dokładnej i wszechstronnej kontroli produkcyjnej, ulegnie kiedykolwiek awarii, naprawe powinien przeprowadzić autoryzowany serwis elektronarzędzi firmy Bosch.

Przy wszystkich zgłoszeniach oraz zamówieniach części zamiennych koniecznie podawać numer katalogowy urządzenia zgodnie z danymi na tabliczce znamionowej.

Ochrona środowiska



Odzyskiwanie surowców zamiast usuwania odpadów

Urządzenie, osprzęt dodatkowy oraz opakowanie mogą być powtórnie zużytkowane po przeprowadzeniu dokładnego procesu recyclingu.

Instrukcja obsługi wykonana została na bezchlorowym papierze.

Części z tworzyw sztucznych są odpowiednio oznakowane celem odpowiedniego i odpowiedzialnego przeprowadzenia recyclingu zużytych materiałów.

Gwarancja

Elektronarzędzia firmy Bosch objęte są dwunastomiesięczną gwarancją. W tym okresie usuwane są bezpłatnie usterki wynikające z wad produkcyjnych lub zastosowania nieodpowiednich materiałów.

Uszkodzenia wynikające z naturalnego zużycia, przeciążenia lub nieumiejętnego obchodzenia się z urządzeniem nie są objęte gwarancją.

Gwarancja uznawana jest tylko wtedy, gdy narzędzie zostanie dostarczone w stanie nierozebranym wraz z kartą gwarancyjną do punktu sprzedaży lub Centralnego Serwisu firmy Bosch.

Elementy urządzenia

Wartości pomiarowe wyznaczone zgodnie z EN 50 144.

Zmierzony poziom ciśnienia akustycznego urządzenia jest mniejszy niż 83 dB (A). Poziom wytwarzanego hałasu podczas pracy może przekraczać 85 dB (A). Stosować środki ochrony słuchu!

Wibracje przenoszone na układ ręka-ramię są typowo mniejsze niż 2,5 m/s^2.

Serwis

BSC:
ul. Poleczki 3
PL-02-822 Warszawa
✆ .... (0-22) 643-92-36
Fax .... (0-22) 641-43-05

CE Oświadczenie o zgodności

Oświadczamy niniejszym z pełną odpowiedzialnością, że produkt ten zgodny jest z następującymi normami lub dokumentami normatywnymi: EN 50 144, HD 400 zgodnie z postanowieniami wytycznych 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

ppa. Felten — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Zastrzega się prawo dokonywania zmian

Charakteristické údaje

CZ

Přímočará pila	GST 100 B	GST 100 BCE
Objednací číslo	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Jmenovitý příkon	600 W	650 W
Výstupní výkon	370 W	400 W
Počet zdvihů při volnoběhu	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Zdvih	26 mm	26 mm
Předvolba počtu zdvihů/konstantní elektronika	–	•
Plynulá regulace počtu zdvihů	–	•
Hloubka řezu:		
• do dřeva	do 110 mm	do 110 mm
• do hliníku	do 20 mm	do 20 mm
• do oceli, nelegované	do 10 mm	do 10 mm
Šikmé řezy (vpravo/vlevo)	0 - 45 °	0 - 45 °
Hmotnost (bez příslušenství)	2,3 kg	2,3 kg
Třída ochrany	□ / II	□ / II

Části stroje

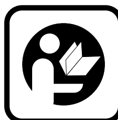
1 Předvolba počtu zdvihů (GST 100 BCE)
2 Spínač / Plynulá regulace počtu zdvihů (GST 100 BCE)
3 Aretační tlačítko
4 Krytka pro odsávání
5 Kryt proti doteku
6 Táhlo
7 Pilový list*
8 Vodící kladka
9 SDS - páčka pro odjištění pilového listu
10 Páčka pro nastavení předkmitu
11 Přepínač odfuku třísek
12 Základová deska
13 Kluzný návlek zákl. desky
14 Větrací otvory
15 Odsávací hrdlo
16 Odsávací hadice*
17 Ochrana proti třepení řezu
18 Šroub
19 Vodící pravítko / kružítko*

*Příslušenství

Vyobrazené nebo popsané příslušenství zčásti nepatří k objemu dodávky.

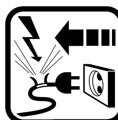


Bezpečnostní pokyny a ochrana proti úrazům



Bezpečná práce s nářadím je možná jen pokud si důkladně pročtete návod k obsluze a bezpečnostní předpisy a přísně dodržíte zde uvedené pokyny.

Současně musí být dodrženy všeobecné bezpečnostní předpisy v přiložené brožuře. Nechte se před prvním použitím stroje prakticky poučit.



Pokud při práci dojde k poškození síťového kabelu, nedotýkejte se jej a okamžitě vytáhněte zástrčku ze zásuvky. Nikdy nepoužívejte stroj s poškozeným kabelem.



Při nasazení a výměně pilového listu **7** noste ochranné rukavice.



Při práci s materiálem, který vyvíjí velké množství třísek, noste ochranné brýle.



Při práci, u které vzniká zdraví škodlivý prach, noste ochranou masku proti prachu. Materiál obsahující azbest, se nesmí opracovávat.



Při práci neveďte prsty nebo ruku před pilovým listem.



Nevhodné použití příslušenství, které není určeno k tomuto typu stroje, zvyšuje nebezpečí úrazu a může vést k poškození stroje.

- Stroje, které se používají venku, připojte přes ochranný vypínač chybného proudu (FI) s vybavovacím proudem max. 30 mA. Prodlužovací kabel používejte v provedení pro venkovní užití s ochranou proti stříkající vodě.
- Při práci držte stroj vždy pevně a zajistěte si bezpečný postoj.
- Kabel veďte vždy od stroje dozadu.
- Pouze zapnutý stroj veďte do materiálu.
- Řezná dráha musí být nad i pod řezným materiálem bez překážek.d
- Při řezání musí základová deska **12** ežet bezpečně na celé ploše. Při opracování malých nebo tenkých obrobků použijte stabilní podložku popř. použijte stůl pro pilu (příslušenství).
- Po ukončení pracovního procesu stroj vypněte, pilový list vytáhněte z řezu teprve tehdy, je-li ve stavu klidu (nebezpečí zpětného rázu).
- Po vypnutí nebrzděte pilový list tlakem ze strany.
- Používejte pouze ostré bezvadné pilové listy. Zprohýbané nebo tupé pilové listy okamžitě vyměňte.
- **Firma Bosch může zaručit bezvadnou funkci stroje pouze tehdy, pokud použijete originální příslušenství.**

Použití

Stroj je určen, za pomoci pevné opory, k provádění dělících řezů a výřezů do dřeva, umělé hmoty, kovu, keramických desek a pryže.

Je vhodný pro rovné a obloukové řezy s úhlem zkosení do 45°.

Dbejte doporučení pilových listů.

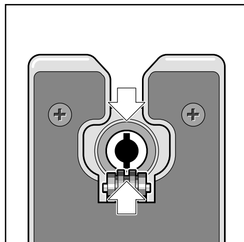
Nasazení a výměna pilového listu

- **Před každou prací na stroji vytáhněte zástrčku ze zásuvky.**



Stroj je vybaven upínacím přípravkem SDS (special - direct - system) firmy Bosch. Tento systém umožňuje jednoduchou a rychlou výměnu pilových listů bez dodatečného nářadí.

Pilový list (zuby ve směru řezu) nastrčte do táhla až zaskočí. Při nasazení pilového listu dbejte na to, aby zadní strana pilového listu dosedala do drážky vodící kladky **8**.



Upozornění: Nelze-li pilový list zastrčit do táhla, protože drážky uložení pilového listu nejsou v poloze jak je ukázáno, posuňte SDS - páčku krátce dopředu a opět uvolněte.

Při výměně pilového listu posuňte SDS - páčku **9** dopředu až k dorazu; tím se pilový list uvolní a vyhodí (viz obrázek **B**).



Při výměně pilového listu držte stroj tak, aby při vyhození pilového listu nedošlo k poranění osob nebo zvířat.

Uvedení do provozu

Napětí zdroje proudu musí souhlasit s šdaji na typovém štítku stroje.

Zapnutí a vypnutí

Krátkodobé zapnutí

Zapnutí: Stlačte vypínač **2** a držte jej stlačený.

Vypnutí: Stlačte a uvolněte vypínač **2**.

Trvalé zapnutí

Zapnutí: Stlačte vypínač **2** a ve stisknutém stavu zatlačte aretační tlačítko **3**.

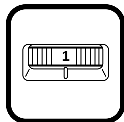
Vypnutí: Vypínač **2** stlačte a uvolněte.

Plynulá regulace počtu zdvihů (GST 100 BCE)

Lehké stlačení spínače **2** vyvolá malý počet zdvihů. Se zvyšujícím se stlačením se zvyšuje počet zdvihů.

Předvolba počtu zdvihů / konstantní elektronika s plynulým rozběhem
(GST 100 BCE)

Pomocí kolečka předvolby počtu zdvihů **1** lze předvolit požadovaný počet zdvihů (i za chodu).



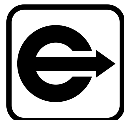
1 - 2 = malý počet zdvihů

3 - 4 = střední počet zdvihů

5 - 6 = velký počet zdvihů

Zabudovaná elektronika s plynulým rozběhem zabraňuje při zapnutí "vysokootáčkovému" trhnutí stroje.

Po krátkém plynulém rozběhu se stroj nastaví na předvolený počet zdvihů.



Konstantné elektronika s "tachogenerátorem" drží i při zatížení předvolený počet zdvihů blízko konstantě.

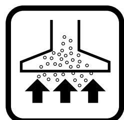
Požadovaný počet zdvihů je závislý na materiálu a pracovních podmínkách a lze jej praktickými zkouškami optimalizovat. Údaje k tomu potřebné můžete vzít z tabulky v příloze.

Po delší práci s malým počtem zdvihů stroj ochlaďte tak, že jej necháte běžet ca. 3 minuty s maximálním počtem zdvihů na volnoběhu.

Kryt proti doteku

Kryt proti doteku **5** umístěný na tělese stroje brání neúmyslnému doteku pilového listu během pracovního procesu.

Odsávání prachu pomocí externího odsávacího přípravku

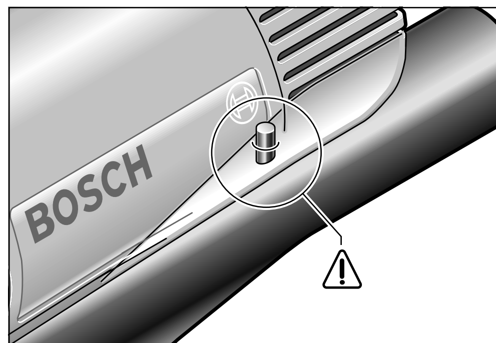


Odsávání prachu zabraňuje většímu znečištění, vysokému obsahu prachu ve vzduchu, který dýcháme, a usnadňuje likvidaci brusného prachu.

Při delším opracovávání dřeva nebo při průmyslovém nasazení na materiálech, při kterých vzniká zdravotně nebezpečný prach, je nutné připojit stroj na vhodné **externí odsávání**.

Odsávací hrdlo

Odsávací hrdlo **15** slouží k připojení odpovídající vhodné odsávací hadice. Při nasazení odsávacího hrdla **15** do základové desky **12** dbejte na to, aby plastový nos odsávacího adaptéru zasahoval do odpovídajícího otvoru na motorové skříni (viz obrázek).



Při odsávání lze odsávací hadici **16** o průměru 19 mm připojit přímo na odsávací hrdlo **15**.
Při použití odsávací hadice o průměru 35 mm musí být dodatečně použit navíc adaptér (**1 600 499 005** - viz příslušenství).

Stroj může být připojen přímo do zásuvky víceúčelového vysavače Bosch s dálkovým spínáním. Ten se při zapnutí stroje automaticky zapne. Aby bylo stále zajištěno optimální odsávání materiálů obsahujících třísky, měly by být odsávací kanály popř. odsávací adaptér pravidelně čištěny.

Krytka

Průhledná krytka **4** umožňuje zachycení třísek a musí být při použití odsávání vždy namontována.

Nasazení: Krytku nasaďte zpředu na kryt proti doteku **5** a nechte zapadnout.

Odejmutí: Krytku uchopte ze strany; lehce zahraňte a vytáhněte vpřed

Přípravek pro odfukování třísek

Přípravek pro odfukování třísek přivádí proud vzduchu k pilovému listu. Zabraňuje tomu, aby řezná čára byla během práce zakryta třískami. Pomocí přepínací páčky **11** lze proud vzduchu zapnout popř. vypnout.

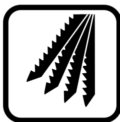


Přípravek pro vyfukování třísek zapnut:
pro práce ve dřevě a plastických hmotách. Materiály s velkým vývinem třísek.



Přípravek pro vyfukování třísek vypnut:
pro práce v oceli a při použití chladící kapaliny a maziva.

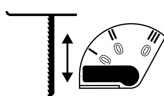
Nastavení předkmitu



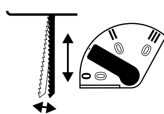
Ve čtyřech stupních nastavitelný předkmit umožňuje optimální přizpůsobení řezného posuvu (rychlosti řezání), výkonu a vzhledu řezu opracovávanému materiálu.

Při každém pohybu dolů je pilový list vyjmut z materiálu; tím se zlepší odvod třísek, teplo při tření je nižší a zvýší se životnost pilových listů. Současně se snížením nutné posuvové síly je umožněna bezúnavová práce.

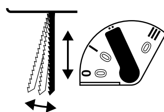
Páčka pro nastavení předkmitu **10** umožňuje nastavení předkmitu do 4 poloh. Přepínat lze za běhu stroje:



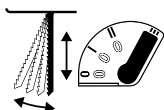
Stupeň 0:
žádný předkmit



Stupeň I:
malý předkmit



Stupeň II:
střední předkmit



Stupeň III:
velký předkmit

Zásadně dbejte následujících doporučení :

– tupeň předkmitu volte o to menší, popř. jej vypněte, čím má být řezná hrana jemnější a čistší.
– při opracování tenkých materiálů, jako např. plechů, vypněte předkmit (stupeň 0).
– u tvrdých materiálů, jako např. ocel, pracujte s malým předkmitem.
– materiálů jako je měkké dřevo a řezy ve směru vláken lze pracovat s maximálním předkmitem.

Optimální nastavení lze zjistit praktickými zkouškami. Údaje můžete také převzít z tabulky na konci.

Nastavení úhlu řezu (obrázek C)



Před nastavením úhlu (např. při šikmých řezech) odstraňte odsávací hrdlo 15.

Po uvolnění šroubu **18** a lehkém posunutí ve směru pilového listu lze základovou desku **12** plynule vychýlit o max. 45 vpravo i vlevo.

Po hrubém nastavení utáhněte šroub **18** jen tak, aby se základová deska **12** dala ještě nastavit. Nastavte přesně úhel řezu, např. pomocí geometrického trojúhelníku, šroub **18** utáhněte.

Při zpětném nastavení základové desky do pozice 0 (normální poloha) stlačte základovou desku ve směru motoru až do citelného zaskočení a šroub **18** potom opět utáhněte.

Přestavení základové desky

Při řezání blízko kraje lze základovou desku přesadit vzad:

Šroub **18** uvolněte ca. o 2 otočení. Základovou desku posuňte dozadu ve směru motoru až k dorazu a šroub opět utáhněte.



U přesazené základové desky lze pracovat pouze v pozici 0 (normální pozice).



Kružítko s vodícím pravítkem 19 a také ochranu proti třepení řezu 17 přitom nelze použít.

Ochrana proti třepení řezu

Ochrana proti třepení řezu **17** zabraňuje při řezání dřevěných materiálů vytrhávání povrchové vrstvy.

Ochranu proti třepení řezu zatlačte zespodu do základové desky **12**.



Ochranu proti třepení řezu nelze pro určité typy pilových listů (jako např. pilové listy s velkým rozvodem) použít.

Kluzný návlek základové desky

Hliníková základová deska **12** vybavená ocelovou vložkou zabezpečuje vysokou stabilitu a je bez použití kluzného návleku **13** předurčena k práci na kovovém povrchu, popř. necitlivých materiálech.

Při práci s materiálem citlivým na poškrábání kluzný návlek **13** zabraňuje poškození povrchu.

Kluzný návlek nasaďte vpředu na základovou desku, vzadu jej přitlačte a nechte zapadnout.

Tipy pro použití

Zanořování



Takto smějí být opracovány pouze měkké materiály jako dřevo, porobeton, sádrokarton atd.

Výřezy v materiálu jsou možné bez předvrtání díky zanoření za běhu stroje. Toto vyžaduje určité zkušenosti a je možné pouze s krátkými pilovými listy.

Přední hranou základové desky nasaďte stroj na obrobek a zapněte. Stroj tlačte pevně proti obrobku a pilový list pomalu zanořujte do obrobku (obrázek **F**).

Při dosažení požadované hloubky řezu uveďte stroj opět do normální pracovní pozice tak, aby základová deska dosedala celou svou plochou a po řezné linii lze dále řezat (obrázek **G**).

Po ukončení pracovního procesu stroj nejdříve vypněte a následně vytáhněte z řezu.

Kružítko / vodící pravítko
(Příslušenství)

Pomocí kombinovaného **kružítka s vodícím pravítkem 19** lze provést kruhové výřezy nebo rovnoběžné řezy až do tloušťky materiálu 30 mm (viz obr. **D/E**).

Pro malé poloměry použijte nejlépe úzké pilové listy. Vhodné typy můžete převzít z tabulek na konci.

Kvůli teplu vznikajícím při řezání kovů, naneste podél řezné linie **chladící kapalinu popř. mazací prostředek**.

Údržba a čištění

- Před každou prací na stroji vytáhněte zástrčku ze zásuvky!
- Abyste mohli dobře a bezpečně pracovat, udržujte stroj i větrací otvory vždy v čistotě.
- Aby se zabránilo poruchám funkce daných nadmýrným znečištýním, nemýly by se prašné materiály jako např. sádrokarton opracovávat zespodu popř. opracovávat nad hlavou.
- Aby byl dlouhodobý zajištýn bezvadný provoz stroje, je třeba SDS-upnutí pilového listu pravidelný čistit. To lze provést např. lehkým vyklepáním stroje, jeho základovou deskou na rovné ploše.



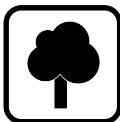
Při extrémních podmínkách nasazení se může při opracování kovů usazovat uvnitř stroje vodivý prach. Ochranná izolace stroje může být zkratována. V těchto případech se doporučuje použit stacionární odsávací zařízení, často profouknout větrací otvory a předřadit ochranný spínač chybného proudu (FI).

Vodicí kladku **8** namazˇte občas kapkou oleje a zkontrolujte, není-li nadměrně opotřebená. Pokud ano, je třeba nahradit ji novou. Tuto práci svěřte odborníkovi anebo autorizované servisní dílně pro elektrické nářadí BOSCH.

Pokud dojde přes pečlivou výrobu a náročné kontroly k poruše stroje, svěřte provedení opravy autorizovanému servisnímu středisku pro elektrické ruční nářadí firmy Bosch.

Při všech dotazech a objednávkách náhradních dílů uved'te laskavě bezpodmínečně desetimístné objednací číslo podle typového štítku stroje.

Ochrana životního prostředí



Zpětné získávání surovin namísto likvidace odpadů

Stroj, příslušenství a obaly by se měly dostat do okruhu recyclingu, prováděného v souladu se zásadami ochrany životního prostředí.

Tento návod je vytištěn na recyclingovém papíře, běleným bez použití chlóru.

Pro umožnění optimálního recyclingu jsou díly vyrobené z umělých hmot opatřeny označením materiálu.

Záruka

Na stroje Bosch poskytujeme záruku v souladu se zákonnými předpisy, specifickými pro jednotlivé země (dokladem je účet anebo dodací list).

Poškození a závady způsobené přirozeným opotřebením, přetížením anebo nesprávným zacházením jsou z rozsahu záruky vyloučeny.

Reklamace mohou být uznány pouze tehdy, zašlete-li nerozebraný stroj dodavateli nebo do autorizovaného servisního střediska pro elektrické ruční nářadí firmy Bosch.

Informace o hlučnosti a vibracích

Měřené hodnoty byly zjištěny v souladu s EN 50 144.

Podle křivky A vyhodnocená hladina akustického tlaku představuje u tohoto přístroje typicky 83 dB (A). Hladina hlučnosti může během práce překročit 85 dB (A). Používejte prostředky pro ochranu sluchu!

Vibrace ruky a ramene je typicky nižší než 2,5 m/s^2.

Servis

Robert Bosch Odbytová s.r.o.
CZ-14000 Praha 4 - Krč
Pod višňovkou 25/1661

✆ .... 02 / 4744

Fax .... 02 / 4744 511

.... 02 / 4744 512

CE Prohlášení o shodnosti provedení

Prohlašujeme v plné naší zodpovědnosti, že tento výrobek je v souladu s následujícími normami nebo normativními dokumenty: EN 50 144, HD 400 podle ustanovení směrnic 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — ppa. Felten

Dr. Eckerhard Strötgen — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Změny vyhrazeny

Technické údaje

SK

Priamočiara píla	GST 100 B	GST 100 BCE
Objednávacie číslo	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Menovitý príkon	600 W	650 W
Výkon	370 W	400 W
Počet voľnobežných obrátok	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Zdvih	26 mm	26 mm
Elektronická regulácia zdvihu/Constantelectronic	–	•
Plynulá regulácia počtu kmitov	–	•
Rezný výkon:		
• Drevo	do 110 mm	do 110 mm
• Hliník	do 20 mm	do 20 mm
• Oceľ	do 10 mm	do 10 mm
Šikmé rezy (doprava, doľava	0 - 45 °	0 - 45 °
Hmotnosť (bez príslušenstva)	2,3 kg	2,3 kg
Ochranná trieda	⧈ / II	⧈ / II

Ovládacie prvky

1 Nastavovacie koliesko frekvencie zdvihov (GST 100 BCE)
2 Vypínač / Plynulá regulácia počtu kmitov (GST 100 BCE)
3 Aretačné tlačidlo
4 Kryt pre odsávanie
5 Ochrana proti dotyku
6 Zdvíhadlo
7 Pílový list*
8 Vodiaca kladka
9 Páčka SDS na uvoľnenie pílového listu
10 Nastavovacia páčka výkyvu
11 Vypínač odfukovača pilín
12 Vodiace sane
13 Klzná podložka pre vodiace sane
14 Vetracie otvory
15 Odsávacie hrdlo
16 Odsávacia hadica*
17 Chránič proti vytrhávaniu píleného materiálu
18 Skrutka
19 Paralelný doraz/vyrezávač kruhov*

*Príslušenstvo

Zobrazené alebo opísané príslušenstvo nepatrí celé do rozsahu štandardnej dodávky.

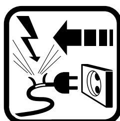


Bezpečnostné pokyny



Bezpečná práca s náradím je možná iba vtedy, ak sa dôkladne oboznámite s celým návodom na používanie a budete bezpodmienečne dodržiavať uvedené pokyny.

Okrem toho musíte dodržiavať priložené všeobecné bezpečnostné pokyny. Pred prvým použitím si nechajte náradie prakticky predviesť.



Ak sa pri práci poškodí alebo odpojí roztrhne prívodná šnúra, nedotýkajte jej, ale ihneď vytiahnite zástrčku zo zásuvky. Nikdy nepoužívajte náradie s poškodenou šnúrou.



Pri vkladaní a výmene pílového listu **7** pracujte v rukaviciach.



Pri obrábaní materiálu vytvárajúceho piliny používajte ochranné okuliare.



Pri takých prácach, kde sa tvorí zdraviu škodlivý prach, používajte ochrannú masku.



Materiál obsahujúci azbest sa nesmie obrábať.



Pri práci nikdy nedávajte ruku alebo prsty pred pílový list. Neodborné používanie príslušenstva, ktoré nie je určené pre tento typ náradia, zvyšuje nebezpečenstvo úrazu a môže spôsobiť poškodenie náradia.

- Náradie, ktoré sa používa vonku, pripájajte zásadne cez istič s maximálnym spúšťacím prúdom 30 mA. Používajte len predlžovaciu šnúru s ochranným vodičom vhodnú do vonkajšieho vlhkého prostredia.
- Pri práci držte ručné náradie vždy pevne a zabezpečte si pevný postoj.
- Prívodnú šnúru vždy odvádzajte od prístroja smerom dozadu.
- Náradie prisúvajte k obrobku iba zapnuté.
- Línia rezu musí byť z hornej i z dolnej strany voľná.
- Pri pílení musia vodiace sane náradia **12** dosadať na obrobok po celej ploche. Pri obrábaní menších alebo tenších obrobkov používajte stabilnú podložku alebo pracovný stôl (príslušenstvo).
- Po skončení práce náradie vypnite a rezný nástroj vyberajte z náradia až úplnom zastavení náradia (nebezpečenstvo spštného úderu).
- Po vypnutí náradia nepribrzďovať pohybujúci sa pílový list bočným tlakom.
- Používajte len ostré a bezchybné pílové listy. Skrivené alebo neostré pílové listy ihneď vymeňte.
- **Bosch ručí za správnu činnosť náradia len vtedy, ak k nemu používate originálne príslušenstvo.**

Používanie podľa určenia

S pevnou podložkou je náradie určené na rezanie a vyrezávanie v dreve, plastoch, kovoch, keramických doskách a v gume.

Je vhodné na priame i zakrivené rezy s uhlom sklonu do 45°.

Treba dodržiavať odporúčania výrobcov pílových listov.

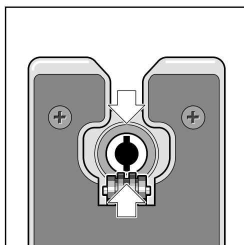
Vkladanie/výmena pílových listov

- **Pred každou prácou na náradí odpojte elektrické napájanie zo siete vytiahnutím zástrčky.**



Náradie je vybavené systémom upínania Bosch SDS (Specia-Direckt-System). To umožňuje jednoduchú a rýchlu výmenu pílových listov bez prídavných nástrojov.

Zasuňte pílový list (zúbkami v smere rezania) do zdvíhadla, kým nezaskočí. Pri vkladaní pílového listu dajte pozor na to, aby chrbát listu vošiel do drážky vodiacej kladky **8**.



Upozornenie: Ak sa pílový list nedá vsunúť do zdvíhadla, pretože drážky upínača pílového listu nie sú v správnej polohe podľa obrázku, posuňte páčku SDS **9** máličko dopredu a opäť ju uvoľnite.

Pri výmene pílového listu uvoľňovaciu páčku SDS **9** posuňte dopredu až na doraz; pílový list sa tým uvoľní a vypadne (pozri obrázok **B**).



Pri výmene výmene pílového listu treba náradie držať tak, aby pri vyhodení pílového listu nemohlo dôjsť k zraneniu osôb alebo zvierat.

Spustenie

Napätie zdroja elektrického prúdu musí zodpovedať údajom na typovom štítku náradia.

Zapínanie/vypínanie

Krátkodobé zapnutie

Zapínanie: vypínač **2** stlačte.

Vypínanie: vypínač **2** uvoľnite.

Trvalé zapnutie

Zapínanie: vypínač **2** stlačte a v stlačenej polohe ho zaaretujte pomocou aretačného tlačidla **3**.

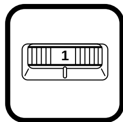
Vypínanie: vypínač **2** stlačte a uvoľnite.

Plynulá regulácia počtu kmitov (GST 100 BCE)

Mierny tlak na vypínač **2** vyvolá nízky počet kmitov. S narastajúcim tlakom sa počet kmitov zvyšuje.

Predvoľba frekvencie zdvihov/Constantelectronic s tlmeným rozbehom (GST 100 BCE)

Nastavovacím kolieskom **1** a dá nastavovať potrebný počet zdvihov (aj počas behu priamočiarej píly).

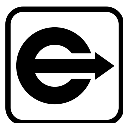


1 - 2 = malá frekvencia zdvihov

3 - 4 = stredná frekvencia zdvihov

5 - 6 = veľká frekvencia zdvihov

Vstavaný systém pre jemný rozbeh zabraňuje pri zapnutí prudkému rozbehnutiu náradia na vysoké obrátky.



Constant-electronic s “tachogenerátorom“ udržiava nastavený počet obrátok aj pri zaťažení na približne konštantnej úrovni.

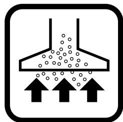
Potrebný počet obrátok závisí od materiálu a pracovných podmienok a možno ho optimalizovať praktickou skúškou. Orientačné údaje nájdete v tabuľke v dodatku.

Po dlhšej práci s malým počtom obrátok nechajte náradie bežať cca 3 minúty na maximálne obrátky bez zaťaženia.

Ochrana proti dotyku

Ochrana proti dotyku **5** umiestnená na telese náradia zabraňuje možnosti neúmyselného dotyku pílového listu počas práce s náradím.

Odsávanie prachu s externým odsávacím zariadením



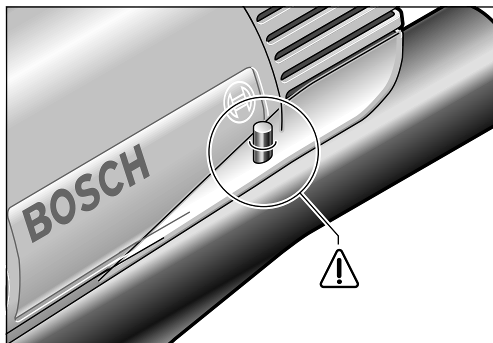
Odsávacie zariadenie zabraňuje väčšiemu znečisťovaniu pracovného prostredia, zaťaženiu dýchacích ciest prachom a uľahčuje odstraňovanie brúsneho prachu.

Pri dlhších prácach s drevom alebo pri remeselnom využívaní pri práci s materiálmi, pri ktorých môže vznikať zdraviu škodlivý prach, treba náradie pripojiť na **externé zariadenie** na odsávanie prachu.

Odsávacie hrdlo

Odsávacie hrdlo **15** slúži na pripojenie vhodnej odsávacej hadice.

Pri vkladaní odsávacieho hrdla **15** do vodiacich saní **12** dajte pozor, aby plastový nos adaptéra zapadol do príslušného výrezu na telese motora (pozri obrázok).



Na odsávanie možno priamo pripojiť odsávaciu **15** hadicu **16** s priemerom (19 mm. Pri použití hadice s priemerom (35 mm treba použiť aj adaptér (**1 600 499 005** - pozri príslušenstvo).

Náradie sa dá pripojiť priamo na zásuvku vysávača Bosch s diaľkovým spúšťacím zariadením. Pri zapnutí náradia sa vysávač automaticky zapína.

Aby bolo zaručené vždy optimálne odsávanie triesok, treba odsávacie kanáliky pravidelne čistiť.

Kryt

Priehľadný kryt **4** umožňuje zachytávanie triesok a keď používate odsávacie zariadenie, musíte ho namontovať vždy.

Nasadenie: Nasaďte kryt spredu na ochranu proti dotyku **5**.

Demontovanie: Uchopte kryt z bokov; jemne ho vypáčte a vytiahnite smerom dopredu.

Zariadenie na odfukovanie pilín

Odfukovacie zariadenie privádza určitý prúd vzduchu k pílovému listu. To zabraňuje počas práce prekrývanie rezu vznikajúcimi trieskami. Nastavovacou páčkou **11** možno prúd vzduchu zapínať resp. vypínať.

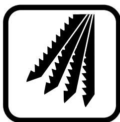


Ofukovanie zapnúť:
pre prácu s drevom, plastmi a podobným materiálom s bohatou tvorbou triesok.



Ofukovanie vypnúť:
pre prácu s kovom a pri použití chladiacej mazacej kvapaliny.

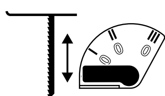
Nastavenie výkyvu



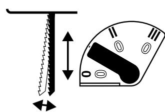
Výkyv pílového listu nastaviteľný v štyroch stupňoch umožňuje optimálne zosúladenie postupu pílenia (reznej rýchlosti), rezacieho výkonu a tvaru rezania obrábaného materiálu.

Pri každom pohybe smerom dole sa pílový list odtiahne od obrobku, čím sa zlepší odvádzanie pilín, zmenší sa trecie teplo a predĺži sa životnosť pílového listu. Súčasne sa znížením potrebnej sily posuvu sa zníži námaha pri práci.

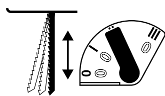
Nastavovacia páčka **10** umožňuje nastavenie výkyvu v štyroch stupňoch. Prepínanie sa môže robiť aj vtedy, keď je náradie zapnuté:



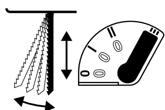
Stupeň 0:
výkyv vypnutý



Stupeň I:
malý výkyv



Stupeň II:
stredný výkyvg



Stupeň III:
veľký výkyv

Pri nastavovaní výkyvu dodržiavajte nasledovné zásadné pravidlá:

– Stupeň výkyvu nastavujte tým menší, čím jemnejšia a čistejšia má byť hrana rezu, prípadne ho vypínajte celkom.
– Pri rezaní tenkých materiálov ako napr. plech, pracujte bez výkyvu (stupeň 0).
– Pri pílení tvrdých materiálov, napr. ocele, pracujte s malým výkyvom;
– Pri rezaní mäkkých materiálov ako napr. mäkké drevo môžete pracovať s maximálnym výkyvom.

Optimálne nastavenie zistite skusmo. Orientačné údaje nájdete aj v aj v pripojenej tabuľke.

Nastavenie uhla rezu (obr. C)



Pred nastavením uhla rezu (napr. pri šikmých rezoch) demontujte odsávacie hrdlo 15.

Po uvoľnení skrutky **18** a ľahkom posunutí v smere pílového listu sa dajú vodiace sane **12** plynule vyklopiť doľava alebo doprava až do maximálneho uhla 45 stupňov.

Po hrubom nastavení skrutku **18** utiahnite natoľko, aby sa vodiace sane **12** dali ešte prestavovať. Uhol rezu nastavte presne, napr. pomocou presného uhlomera. Skrutku **18** utiahnite.

Pri vracaní vodiacich saní do polohy 0° (normálna poloha), zatlačte jemne vodiace sane smerom k motoru, kým nezaskočia a skrutku **18** opäť dotiahnite.

Posúvanie vodiacich saní

Pri rezaní pri okraji obrobku sa dajú vodiace sane posunúť dozadu:

Uvoľnite skrutku **18** cca o 2 obrátky. Vodiace sane posuňte dozadu až na doraz smerom k motoru a skratku opäť napevno dotiahnite.



Keď sú sane posunuté, dá sa pracovať iba s uhlom 0° (normálna poloha).



Prípravok na rezanie kruhových otvorov/rovnobežné vedenie rezov 19 ako aj chránič proti vytrhávaniu píleného materiálu 17 sa pri tom nesmú používať.

Chránič proti vytrhávaniu píleného materiálu

Chránič proti vytrhávaniu píleného materiálu **17** zabraňuje vytrhávaniu vlákien drevených obrobkov.

Zatlačte chránič zdola do vodiacich saní **12**.



Chránič proti vytrhávaniu píleného materiálu sa pri niektorých typoch pílových listov nemôže používať (napr. pílové listy s rozvodom).

Klzná podložka

Hliníkové vodiace sane **12** s oceľovou vložkou zabezpečujú maximálnu stabilitu a sú určené na obrábanie kovových a iných odolných materiálov aj bez použitia klznej podložky **13**.

Pri obrábaní materiálov s možnosťou poškriabania povrchu klzná podložka **13** zabraňuje poškodeniu citlivého povrchu obrobku.

Pri nasadzovaní klznej podložky nasuňte podložku vpredu na vodiace sane, zatlačte zadnú časť podložky, aby zaskočila.

Tipy pre používateľa

Pílenie zapichnutím



Pílenie zapichnutím sa smie používať len pri mäkkých materiáloch ako drevo, plynový betón, sadrokartón atď.

Výrezy sa dajú robiť do dreva bez predvŕtania otvoru zapichnutím pohybujúceho sa pílového listu do materiálu. Táto činnosť si však vyžaduje určitú prax a je možná len s krátkymi pílovými listami:

Prednou hranou vodiacich saní priložte náradie na obrobok a zapnite ho. Náradie držte pevne a pritláčajte ho proti obroku a pílový list pomaly zapichujte do obroku (obraz **F**).

Po dosiahnutí potrebnej hĺbky rezu náradie dajte späť do normálnej pracovnej polohy, aby vodiace sane priliehali k obrobku celou plochou a pokračujte v pílení (obraz **G**).

Po skončení práce prístroj najprv vypnite, až potom vytiahnite z rezu.

Prípravok na rezanie kruhových otvorov/vedenie rovnobežných rezov - paralelný doraz (Príslušenstvo)

Kombinovaným **prípravkom na vyrezávanie kruhových otvorov/paralelným dorazom 19** môžete robiť kruhové výrezy alebo paralelné rezy až do hrúbky materiálu 30 mm (pozri obrázky **D/E**).

Pri úzkych krivkách je najlepšie použiť tenké pílové listy. Vhodné typy nájdete v tabuľke na zadných stranách.

Pri rezaní kovových obrobkov vzniká pozdĺž rezu teplo, ktoré znížite pomocou chladiaceho a resp. mazacieho prostriedku.

Čistenie a údržba

- Pred akoukoľvek prácou na náradí vytiahnite zástrčku prívodnej šnúry zo zásuvky.
- Udržujte náradie vždy v čistote, aby ste mohli pracovať správne a bezpečne.
- Aby ste sa vyhli funkčným poruchám následkom nadmierneho znečistenia náradia, nerežte zdola ani nad hlavou materiály, ktoré tvoria zvýšené množstvo prachu, napr. sadrokartón a pod.
- Na zabezpečenie dlhodobej bezchybnej prevádzky náradia upínací mechanizmus pílového listu SDS pravidelne čistite. Dá sa to urobiť napríklad aj jemným vyklepaním náradia niekoľkými údermi vodiacich saní o rovnú plochu.



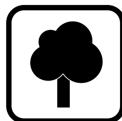
V extrémnych podmienkach sa môže vo vnútri prístroja pri opracovávaní kovov usádzať jemný vodivý prach. To môže negatívne ovplyvniť ochrannú izoláciu náradia. V takýchto prípadoch odporúčame použiť stacionárne odsávacie zariadenie, častejšie prefúkanie vetracích otvorov a zapojenie náradia cez istič.

Vodiacu kladku **8** treba príležitostne premazať kvapkou oleja a skontrolovať jej opotrebenie. Ak je kladka opotrebená, treba ju dať vymeniť .

Ak by na náradí napriek starostlivej výrobe a kontrole predsa vznikla porucha, nechajte opravu vykonať autorizovanému servisnému stredisku Bosch pre elektrické ručné náradie.

Ak požadujete informácie alebo objednávate náhradné diely, uvádzajte prosím bezpodmienečne 10-miestne objednávacie číslo náradia!

Ochrana životného prostredia



Recyklovanie namiesto likvidácie odpadu

Náradie, príslušenstvo a obaly by ste mali odovzdať na recyklovanie.

Tento návod je vyrobený z recyklovaného papiera bez použitia chlóru.

Na uľahčenie recyklácie sú jednotlivé použité plasty označenie.

Záruka

Na všetky výrobky značky Bosch poskytujeme záruku podľa príslušných ustanovení krajiny dovozu (po predložení faktúry alebo dodacieho listu).

Závady, ktoré vznikli chybou materiálu alebo výrobnou chybou, vám budú bezplatne opravené alebo príslušné dielce budú vymenené.

Reklamácie, môžete uplatniť len za predpokladu, že chybný výrobok odovzdáte (odošlete) predajcovi alebo servisnému stredisku Bosch v nerozobratom stave.

Servis a poradenské služby

BSC SLOVAKIA
Elektrické ručné náradie
Hlavná 5
038 52 Sučany

 .... 0842 / 293 324

Fax .... 0842 / 293 525

Informácie o hlučnosti/vibráciách

Namerané hodnoty zodpovedajú EN 50 144.

Meraná hladina akustického tlaku je 83 dB (A). Hladina hluku môže pri práci prekročiť 85 dB (A). Noste ochranu sluchu.

Vibrácia rukovští je zvyčajne menšia ako 2,5 m/s^2.

CE Vyhlásenie o konformite

Na vlastnú zodpovednosť vyhlasujeme, že tento výrobok je v súlade s nasledovnými normami alebo normatívnymi predpismi: EN 50 144, HD 400 podľa ustanovení smerníc 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Výrobca si vyhradzuje právo zmien

A készülék műszaki adatai

Kézi szúrófűrész	GST 100 B	GST 100 BCE
Megrendelési	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Névleges felvett teljesítmény	600 W	650 W
Leadott teljesítmény	370 W	400 W
Üresjárati rezgésszám	3100 / perc	500 - 3000 / perc
Löket	26 mm	26 mm
Rezgésszám-előválasztás/Constantelectronic	–	•
Fokozatmentes löketszámszabályozás	–	•
Vágásmélység:		
• I fában	110 mm-ig	110 mm-ig
• I alumíniumban	20 mm-ig	20 mm-ig
• I acélban (ötvözetlen)	10 mm-ig	10 mm-ig
Ferde irányú vágás (jobb/bal)	0 - 45 °	0 - 45 °
Súly (külön tartozékok nélkül)	2,3 kg	2,3 kg
Védelmi osztály	□ / II	□ / II

A készülék részei

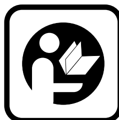
1 Rezgésszámelőválasztó tárcsa (GST 100 CE)
2 Be-/Ki-kapcsolób / Fokozatmentes löketszámszabályozás (GST 100 CE)
3 Rögzítőgomb
4 Elszívófedél
5 Kézvédőlap
6 Lengőrúd
7 Fűrészlap*
8 Vezető görgő
9 SDS-kapcsolókar a fűrészlap reteszelésének feloldásához
10 Előtolás-beállítókar
11 A forgácskifúvóberendezés kapcsolója
12 Talplemez
13 Csúszósaru a talplemezhez
14 Szellőzőnyílások
15 Elszívócsonk
16 Elszívótömlő*
17 Forgács-felszakadásgátló
18 Csavar
19 Párhuzamos ütköző / körvágó*

*Külön tartozék

Az ábrákon feltüntetett vagy a szövegben leírt tartozékok részben nem képezik a szállítás terjedelmét

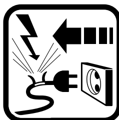


Biztonsági előírások és balesetvédelem



Ezzel a készülékkel csak akkor lehet veszélytelenül dolgozni, ha a kezelő a munka megkezdése előtt a használati utasítást és a biztonsági előírásokat végig elolvassa és az azokban található utasításokat szigorúan betartja.

Ezen kívül a mellékelt füzetben található általános jellegű biztonsági előírásokat is be kell tartani. A kezelőt a készülék első használatbavétele előtt gyakorlati oktatásban kell részesíteni.



Ha a munka során a hálózati csatlakozó kábel megsérül, vagy megszakad, akkor a kábelt ne érintsük meg, hanem azonnal húzzuk ki a dugaszoló csatlakozót a dugaszoló aljzatból. Sérült kábellel dolgozni tilos.



Az **7** fűrészlap beszerelésénél és kicserélésénél viseljen védőkesztyűt.



Olyan anyagok megmunkálásánál, amelyekben sok forgács keletkezik, viseljen védőszemüveget.



Olyan munkafolyamatoknál, amelyek során az egészségre káros por keletkezik, viseljen porvédő álarcot. Azbeszttartalmú anyagokat a készülékkel tilos megmunkálni.



Munka közben sohase vezesse a kezét vagy az ujját a fűrészlap előtt.



Az olyan külön tartozékok szakszerűtlen alkalmazása, amelyek nem ehhez a készülékhez készültek, megnöveli a balesetveszélyt és a készülék megkárosodásához vezethet.

- Ha a szabadban dolgozunk, akkor a készüléket csak egy olyan, FI-típusú hibaáram-védőrelén keresztül kapcsoljuk rá a hálózatra, amelynek kioldási árama nem haladja meg a 30 mA-t. Csak a szabadban végzett munkához engedélyezett, fröccsenő víz ellen védett kivitelű meghosszabító kábelt használjunk.
- A készüléket a munka során mindíg erősen tartsa és gondoskodjon arról. hogy mindig szilárd, biztos alapon álljon.
- A kábelt mindíg csak hátrafelé vezessük el a készüléktől.
- A készüléket csak bekapcsolt állapotban vezessük rá a megmunkálásra kerülő munkadarabra.
- A fűrészlap mozgási tartományának a megmunkálásra kerülő munkadarab alatt és felett akadálymentesnek kell lennie.
- A fűrészelés során a **12** talplemeznek mindig teljes felületével fel kell feküdnie a megmunkálásra kerülő felületre. Kisebb, vagy vékonyabb munkadarabok megmunkálásához a munkadarabot egy stabil alapra kell fektetni, vagy fűrészasztalt (külön tartozék) kell használni.
- A munkamenet befejezése után a készüléket kapcsoljuk ki; a fűrészlapot csak azután húzzuk ki a vágatból, és a fűrészt csak akkor tegyük le, ha az már teljesen leállt (visszaütési veszély).
- Kikapcsolás után a fűrészlapot nem szabad oldalirányú ellenterheléssel lefékezni.
- Csak éles, kifogástalan állapotú fűrészlapokat használjon. A repedt, meggörbült, vagy már életlenné vált fűrészlapokat azonnal cserélje ki.
- **Bosch csak akkor szavatolja a készülék zavarmentes működését, ha ahhoz csak eredeti Bosch-gyártmányú tartozékokat használunk.**

Rendeltetésszerű használat

A készülék rögzített, fából, műanyagokból, fémekből, kerámialapokból és gumiból készült munkadarabok elvágására, valamint ezen anyagokban végzett kivágásokra szolgál.

A készülékkel egyenes- és görbevonalú, max. 45°-os illesztési szögű vágásokat lehet végezni.

Célszerű csak a javasolt fűrészlapokat használni.

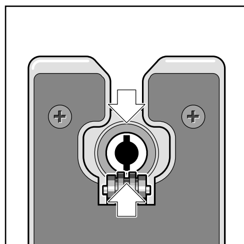
A fűrészlap berakása / kicserélése

- **A készüléken végzendő bármely munka megkezdése előtt húzza ki a csatlakozó dugót a dugaszoló aljzatból.**



A készülék egy Bosch-SDS (Special-Direct-System) gyorsbefogórendszerrel van felszerelve, amelynek segítségével a fűrészlapok külön szerszám nélkül, egyszerűen és gyorsan kicserélhetők.

Tolja be a fűrészlapot (a fogaknak a vágás irányába kell mutatniuk) a lengőrúdba, amíg az érezhetően be nem ugrik. A fűrészlap behelyezésekor ügyeljen arra, hogy a fűrészlap hátsó éle a **8** vezetőgörgő hornyában feküdjön.



Figyelem: ha a fűrészlapot nem lehet bedugni a lengőrúdba, mert a fűrészlap felvételére szolgáló nyílásban a hornyok más irányba mutatnak, mint az ábrán, akkor nyomja kissé előre, majd ismét engedje el a SDS-kapcsolókart.

A fűrészlap kicseréléséhez nyomja ütközésig előre a **9** SDS-kapcsolókart, ekkor a fűrészlap reteszelése feloldódik és a készülék kiveti a fűrészlapot (lásd a a **"B"** ábrán).



A fűrészlap kicserélésekor a készüléket úgy kell tartani, hogy a fűrészlap kivetésekor se személyek, se állatok ne sérülhessenek meg.

Üzembehelyezés

Az áramforrás feszültségének meg kell egyeznie a készüléken elhelyezett gyári táblán megadott feszültséggel.

Ki- és bekapcsolás

Pillanatkapcsolás

Bekapcsolás: A KI/BE-kapcsolót **2** megnyomjuk.

Kikapcsolás: A KI/BE-kapcsolót **2** elengedjük.

Folyamatos üzem:

Bekapcsolás: A KI/BE-kapcsolót **2** megnyomjuk és azt a rögzítő gomb **3** segítségével benyomott állapotban rögzítjük.

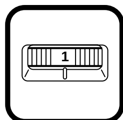
Kikapcsolás: A KI/BE-kapcsolót **2** újra megnyomjuk és elengedjük.

Fokozatmentes löketszámszabályozás (GST 100 BCE)

A Be-/Kikapcsolóra **2** gyakorolt kismértékű nyomás alacsony löketszámhoz vezet. A nyomás növelésével a löketszám is magasabb lesz.

Rezgésszám előválasztás/ Constantelectronic lökésmentes indítással (GST 100 BCE)

Az **1** rezgésszámbeállító tárcsával a szükséges rezgésszám (üzem közben is) beállítható.



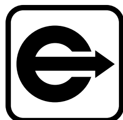
1 - 2 = alacsony rezgésszám

3 - 4 = közepes rezgésszám

5 - 6 =magas rezgésszám

A beépített lökésmentes indítóelektronika a bekapcsolásnál meggátolja a berendezés lökésszerű felfutását.

A rövid időtartamú lökésmentes indítási periódus után a készülék beáll az előreválasztott rezgésszámra.



A "Tachogenerátor"-ral felszerelt Constantelektronic-berendezés a fordulatszámot terhelés alatt is gyakorlatilag állandó értéken tartja.

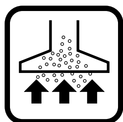
A szükséges rezgésszám a megmunkálásra kerülő anyag tulajdonságaitól függ, és azt gyakorlati próbákkal kell meghatározni: Erre vonatkozóan a függelékben található táblázat is tartalmaz adatokat.

Ha a készüléket hosszabb ideig alacsony fordulatszámmal használta, úgy azt hűtés céljából időről időre maximális fordulatszám mellett kapcsolja át kb. 3 percre üresjáratra.

Kézvédele

A készülék házára felszerelt **5** kézvédőlap a készülék működése alatt meggátolja a fűrészlap véletlen megérintését.

Porelszívás külső porszívóvalg



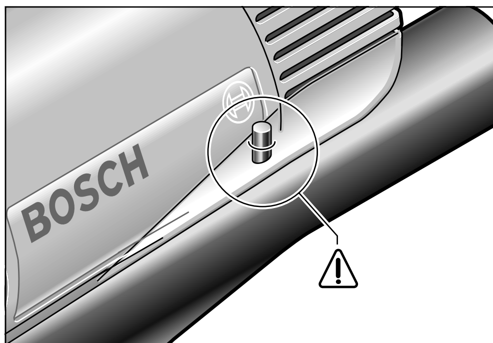
A porelszívás meggátolja az erősebb elszennyeződést, lényegesen csökkenti a belégzésre kerülő levegő portartalmát és megkönnyíti a por összegyűjtését és eltávolítását.

Fafelületek hosszabb ideig tartó megmunkálásakor, vagy olyan anyagok ipari jellegű megmunkálásakor, amelynek során az egészségre ártalmas por keletkezik, a készüléket egy erre alkalmas **külső porelszívó berendezéshez** kell kapcsolni.

Elszívócsonk

A **15** elszívócsonk egy megfelelő elszívótömlő csatlakozására szolgál.

Amikor behelyezi a **15** elszívócsonkot a **12** talplemezbe, ügyeljen arra, hogy az elszívó adapter műanyagcsapja benyúljon a motorházon erre a célra kiképzett furatba (lásd az ábrán).



A porelszívásra szolgáló 19 mm-es átmérőjű elszívótömlőt **16** elszívótömlőt közvetlenül rá lehet kapcsolni a **15** elszívócsonkra. Ha a 35 mm-es átmérőjű elszívótömlő kerül alkalmazásra, akkor annak csatlakoztatásához még egy adapterre (**1 600 499 005** - lásd a külön tartozékoknál) is szükség van.

A csiszológép csatlakozó dugóját egy távirányításos indítóberendezéssel ellátott BOSCH univerzális porszívó dugaszoló aljzatába is be lehet dugni, ekkor a készülék bekapcsolásakor a porszívó is automatikusan beindul.

A forgácsok folyamatos optimális elszívásának biztosítására az elszívócsatornákat illetve az elszívóadaptert rendszeresen meg kell tisztítani.

Elszívófedél

Az átlátszó **4** elszívófedél a forgácsok felfogására szolgál, így annak a porelszívás alkalmazásakor mindíg a helyén kell lennie.

Felszerelés: Tegye fel elülről az elszívófedelet a **5** kézvédőlapra, majd nyomja be, amíg az be nem ugrik a helyére.

Leszerelés: Fogja meg oldalról az elszívófedelet, kissé fordítsa el, majd előre mutató irányban húzza ki az elszívófedelet.

Forgácskifúvóberendezés

A forgácskifúvóberendezés levegőáramot vezet a fűrészlaphoz. Ez meggátolja, hogy munka közben a forgácsok eltakarják a vágási vonalat. A **11** kapcsolókar a levegőáram ki- és bekapcsolására szolgál.

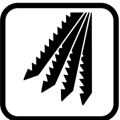


A forgácskifúvóberendezést be kell kapcsolni:
fában, műanyagban és hasonló anyagokban végzett munkáknál, ahol nagy forgácsmennyiség képződik.



A forgácskifúvóberendezést ki kell kapcsolni:
fémekben végzett munkáknál, valamint hűtő- és kenőfolyadék alkalmazásakor.

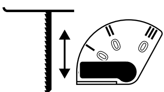
Az előtolás beállítása



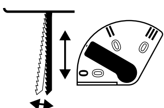
A 4 fokozatban beállítható előtolás lehetővé teszi, hogy fűrészlap előrehaladását (a vágási sebességet), a vágási teljesítményt és a vágási él kialakítását a megmunkálásra kerülő anyag tulajdonságainak megfelelően be lehessen állítani.

A lefelé haladó mozgás során a fűrészlap nem vág bele a megmunkálásra kerülő anyagba. Ennek eredményeképpen a forgácskivetés könnyebben megvalósítható, a surlódási hő észrevehető mértékben csökken és a fűrészlap élettartama megnövekszik. Ezzel egyidejűleg az előtoláshoz szükséges erő csökken, így a géppel hosszabb ideig lehet az elfáradás veszélye nélkül dolgozni.

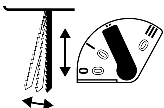
A **10** előtolás-beállítókar segítségével az előtolást négy különböző fokozatban lehet beállítani. Az egyes fokozatok között a fűrész működése közben is át lehet kapcsolni:



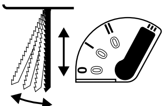
"0" fokozat:
az előtolás ki van kapcsolva



"I" fokozat:
kismértékű előtolás



"II" fokozat:
közepes előtolás



"III" fokozat:
nagymértékű előtolás

Az előtolás beállításánál a következő szabályokat kell figyelembe venni:

– az előtolást annál alacsonyabbra kell beállítani, illetve szükség esetén teljesen ki kell kapcsolni, minél finomabb és tisztább vágási élet akar elérni.
– vékony munkadarabok (például lemezek) megmunkálásakor az előtolást ki kell kapcsolni ("0" fokozat).
– kemény anyagok (például acél) megmunkálásához minimális előtolást kell beállítani.
– a legtöbb puha anyagban, például fában, és a száliránynak megfelelő vágás esetén maximális előtolást is be lehet állítani.

Az optimális előtolást néhány gyakorlati próbával is meg lehet határozni. Ezzel kapcsolatban a használati utasítás végén található táblázat is tartalmaz adatokat.

A vágási szög beállítása (lásd a "C" ábrán)



A vágási szög megváltoztatása előtt (például ferde levágáshoz) a 15 elszívócsonkot el kell távolítani.

A **18** csavar meglazítása után a tolja el kissé a **12** talplemezt a fűrészlap felé. Ezután a **12** talplemezt akár jobbra, akár balra max. 45°-ra fokozatmentesen el lehet fordítani.

A kívánt helyzet durva beállítása után húzza meg a **18** csavart annyira, hogy a **12** talplemezt még éppen hogy el lehesesen fordítani. Ezután a vágási szöget - például egy geodétikus háromszög alkalmazásával - pontosan állítsa be, majd húzza ismét meg feszesre a **18** csavart.

A talplemeznek a 0°-os (normális) helyzetbe való visszaállításához a talplemezt annak érezhető beugrásáig kissé a motor felé kell nyomni, majd a **18** csavart ismét feszesre meg kell húzni.

A talplemez eltolása

Ha a munkadarab szegélyéhez közel kell dolgozni, akkor ehhez a talplemezt hátrafelé el lehet tolni:

A **18** csavart kb. két teljes fordulattal lazítsa meg, tolja el a talplemezt ütközésig hátra, a motor felé, majd húzza meg ismét feszesre a csavart.



A talplemez hátratolt helyzetében csak 0°-os (normális) állásban (vagyis a fűrészlap függőleges helyzetében) lehet dolgozni.



A 19 körvágót / párhuzamos ütközőt, valamint a 17 forgácsfelszakadásgátlót ekkor nem lehet használni.

Forgácsfelszakadásgátló

A **17** forgácsfelszakadásgátló faanyagokban végzett munkáknál meggátolja a munkadarab felületének felszakítását.

A forgácsfelszakadásgátlót alulról kell a **12** talplemezbe bepattintani.



A forgácsfelszakadásgátlót egyes fűrészlap-típusokhoz (például terpesztett fogú fűrészlapoknál) nem lehet használni.

Csúszósaru a talplemezhez

Az acélbetéttel felszerelt **12** alumínium-talplemez igen nagy stabilítást biztosít és a **13** csúszósaru nélkül is alkalmas fémek és más, nem túl érzékeny felületű anyagok megmunkálására.

Karcolásra érzékeny anyagból készült munkadarabok megmunkálásakor a **13** csúszósaru alkalmazása megakadályozza az érzékeny felületen a karcolásokat.

A csúszósaru felszereléséhez azt elölről be kell akasztani a talplemezbe, hátul fel kell nyomni, amíg érezhetően be nem ugrik.

Alkalmazási ötletek

Süllyesztve fűrészelés



A süllyesztve fűrészelést csak puha anyagokban, például fában, gázbetonban, gipszkartonban, stb. szabad alkalmazni.

Faanyagokban a vágást előfúrás nélkül, bekapcsolt géppel történő süllyesztéssel is meg lehet kezdeni. Ehhez azonban bizonyos gyakorlatra van szükség és a süllyesztést csak rövid fűrészlappal lehet végrehajtani.

A süllyesztéshez helyezze fel a készüléket a talplemez első élével a megmunkálásra kerülő munkadarabra, majd kapcsolja be a készüléket. Ezután nyomja rá a készüléket a munkadarabra és lassan süllyessze be abba a fűrészlapot („**F**“ ábra).

A szükséges vágási mélység elérésekor hozza a készüléket ismét a normális helyzetbe, úgy hogy a talplemez ismét egész felületével felfekűdjön a munkadarabra, és a kijelölt vonal mentén folytassa a vágást („**G**“ ábra).

A munka befejezése után a készüléket először kapcsolja ki, majd, húzza ki a fűrészlapot a munkadarabból.

Körvágó / párhuzamos ütköző
(külön tartozék)

A kombinált **19** körvágóval/párhuzamos ütközővel 30 mm-t meg nem haladó vastagságú anyagokban lehet köralakú, vagy párhuzamos vágásokat végezni (lásd a **D/E** ábrát).

Kis sugarú görbék vágásához a legcélszerűbb keskeny fűrészlapokat használni. Az erre a célra alkalmas fűrészlap-tipusokat az utolsó oldalakon található táblázat tartalmazza.

A fémek vágásánál keletkező felmelegedés miatt célszerű a megmunkálásra kerülő munkadarabra a vágási vonal mentén hűtő- illetve kenőanyagot felvinni.

Karbantartás és tisztítás

- A csatlakozó dugaszolót a berendezésen végzendő bármely munka megkezdése előtt húzzuk ki a dugaszoló aljzatból.
- A sikeres és biztonságos munka érdekében a készüléket és annak szellőzőnyílásait mindig tisztán kell tartani.
- A túl nagy mértékű beszennyeződés következtében fellépő működési zavarok megelőzésére a megmunkálás közben erősen porkeltő anyagokat, mint például a gipszkartont ne vágja alulról, illetve ilyen anyagokat ne munkáljon meg a feje felett.
- A készülék hosszútávon is zavarmentes működésének biztosítására az SDS-befogóegységet rendszeresen meg kell tisztítani. Ezt például a készülék talplemezének egy sima felülethez való nem túl erős hozzáütögetésével lehet megvalósítani.



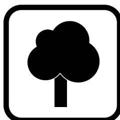
Különösen nehéz munkakörülmények mellett a fémmegmunkálás során a készülék belsejében elektromosan vezető por rakódhat le. Ez a por hátrányosan befolyásolhatja a készülék védőszigetelését. Ilyen esetekben használjunk állványos elszívóberendezést, a készülék szellőzőnyílását gyakran fújjuk át és a hálózati csatlakozó elé szereljünk be egy hibaáram-relét (FI).

A vezető görgőt **8** időnként egy-egy csepp olajjal meg kell kenni; ilyenkor célszerű az elhasználódás mértékét is ellenőrizni. Ha a vezető görgő hosszabb használat után már elkopott, úgy azt egy szakemberrel, vagy erre feljogosított BOSCH elektromos szerszám ügyfélszolgálattal ki kell cseréltetni.

Ha a berendezés a gondos gyártási és ellenőrzési eljárás ellenére egyszer mégis meghibásodna, úgy javításával csak egy erre feljogosított BOSCH elektromos kézi szerszám szervízt bízzunk meg.

Ha a készülékkel kapcsolatos kérdéseink vannak, vagy tartalék alkatrészeket akarunk megrendelni, okvetlenül adjuk meg a készüléken elhelyezett gyári táblán található tízjegy megrendelési számot.

Környezetvédelem



Nyersanyag-újrafelhasználás hulladék-eltávolítás helyett

A készüléket, annak tartozékait és a csomagolóanyagokat a környezetvédelmi követelményeknek megfelelő módon újra fel kell használni.

Ez a használati utasítás klórmentes, hulladékból előállított papírból készült.

A készülék műanyagból készült alkatrészeit megfelelő jelölésekkel láttuk el, így azokat az egyes anyagfajták szerint osztályozva lehet a gyüjtőpontokban felvenni.

Jótállás

A BOSCH-gyártmányú készülékekre a törvényes, illetve az adott országban érvényes rendelkezéseknek megfelelő jótállást vállalunk (a készülék megvásárlását, illetve annak vásárlási dátumát a számlával, vagy a szállítólevéllel lehet igazolni).

A természetes elhasználódás, túlterhelés illetve szakszerűtlen kezelés következtében bekövetkezett károkra a jótállás nem vonatkozik.

A reklamációk jogosult voltát csak akkor ismerhetjük el, ha Ön a készüléket vagy a szállító cégnek, vagy egy BOSCH elektromos kéziszerszám-műhely ügyfélszolgálatához megbontatlanul beküldi.

Zaj és vibráció

A mérési adatok az EN 50 144 szabványnak megfelelően kerültek meghatározásra.

A berendezés mért hangnyomásszintje tipikus esetben 83 dB (A). A zajszint munka közben meghaladhatja a 85 dB (A) értéket. Viseljünk fülvédőt!

A kar és a kéz vibrációja tipikus esetben 2,5 m/s^2 alatt van.

Szerviz

H-1103 Budapest
Gyömröi út. 120
✆ .... (1) 431-3818
Fax .... (1) 431-3835

CE Nyilatkozat

Saját kizárólagos felelősségünkre kijelentjük, hogy ez a termék megfelel a következő normáknak, szabványoknak, illetve normatív doku mentációknak: EN 50 144 és HD 400 a 89/336/EWG és 98/37/EG irányelvek rendelkezései sze rint.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

ppa. Felten — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Электроножовка с жёстким полотном (совершающим маятниковое возвратно-поступательное движение)	GST 100 B	GST 100 BCE
Номер для заказа	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Номинальная потребляемая мощность	600 Вт	650 Вт
Отдаваемая мощность	370 Вт	400 Вт
исло ходов на холостом ходу	3100 мин-1	500 - 3000 мин-1
Длина хода	26 мм	26 мм
Предварительная установка числа ходов /электроника постоянной скорости вращения	–	•
Плавное регулирование числа ходов	–	•
Режущая способность при резке:		
• дерева	до 110 мм	до 110 мм
• алюминия	до 20 мм	до 20 мм
• стали, нелегированной	до 10 мм	до 10 мм
Резание под наклоном (направо/налево)	0 - 45 °	0 - 45 °
Вес (без принадлежностей)	2,3 кг	2,3 кг
Класс безопасности	□ / II	□ / II

Элементы инструмента

1 Колесик для предварительной установки числа ходов (GST 100 BCE)

2 Кнопка включения - выключения / Плавное регулирование числа ходов (GST 100 BCE)

3 Фиксирующая кнопка

4 Защитный колпак для отсасывания опилок / пыли

5 Защита от прикосновения

6 Толкатель

7 Пильное полотно*

8 Направляющий ролик

9 Рычаг (системы SDS) для раскрепления пильного полотна

10 Рычаг для регулирования маятникового хода

11 Выключатель приспособления для сдувания опилок

12 Опорная плита

13 Опорный башмак для опорной плиты

14 Вентиляционные прорези

15 Патрубок для отсасывания (опилок/пыли)

16 Шланг для отсасывания*

17 Спецзащита для избежания вырывания материала возле кромок резки

18 Винт

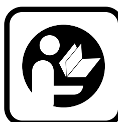
19 Параллельный упор / приспособление для пиления по окружности*

*Принадлежности

Изображенные или описанные принадлежности не в обязательном порядке должны входить в комплект поставки.

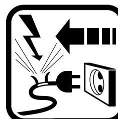


Указания по технике безопасности



Безопасная работа с прибором возможна только после ознакомления с инструкцией по эксплуатации и с указаниями по технике безопасности в полном объёме и при строгом соблюдении содержащихся в них указаний.

Дополнительно требуется соблюдать общие указания по технике безопасности, содержащиеся в прилагаемой брошюре. Перед первым использованием (инструмента) Вам необходимо пройти практический инструктаж.



Если при работе кабель питания от электросети будет повреждён или перерезан, кабель не трогать, а сразу вытаскивать штепсельную вилку из сетевой розетки. Ни в коем случае не допускается использовать прибор с повреждённым кабелем.



Для вставления и замены пильного полотна **7** носить защитные руквавицы.



При обработке материала для которого характерно интенсивное образование опилок носить защитные очки.



При работах, при которых возможно возникновение опасной для здоровья пыли, носить противопылевой респиратор. Не разрешается обрабатывать материалы, содержащие асбест.



При работе с прибором рука или пальцы ни в коем случае не должны находиться перед пильным полотном.



Использование не предназначенных для данного типа инструмента принадлежностей не допускается, так как оно повышает опасность нанесения травм и может повлечь за собой повреждение инструмента.

- Приборы, которые используются под открытым небом, подключать через автоматический выключатель защиты от токов повреждения (FI-) с током срабатывания максимум 30 мА. Использовать только брызгозащищённый удлинительный кабель с допуском для работ под открытым небом.
- При работе с инструментом всегда крепко держать его и принять устойчивое положение.
- Кабель всегда отводить в заднюю сторону от прибора..
- При работе с инструментом держать его всегда обеими руками и принять устойчивое положение.
- Линия резки сверху и снизу должна быть свободна от препятствий.
- При пилении опорная плита **12** должна устойчиво опираться всей поверхностью на обрабатываемый предмет. При обработке мелких или тонких заготовок использовать устойчивую опору или верстак для пиления (принадлежности).
- По окончанию рабочего процесса выключить прибор; пильное полотно только после его полного останова вытаскивать из пропила и после этого положить инструмент (опасность отдачи).
- После выключения прибора пильное полотно не притормаживать прижатием какого-либо предмета сбоку.
- Использовать только острые, безупречные пильные полотна. Немедленно заменить изогнутые или тупые пильные полотна.
- **Фирма Бош может гарантировать безупречную работу прибора только в том случае, если будут использованы оригинальные дополнительные и комплектующие принадлежности.**

Использование прибора по назначению

Прибор предназначен для продольной распилки и для изготовления вырезов на твердой опоре по древесному материалу, металлу, керамическим плитам и резине.

Прибором можно выполнять резку по прямой и кривой линиям под углом скоса до 45°.

Соблюдать рекомендации по использованию пильных полотен.

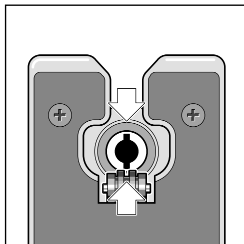
Установка / замена пильногно полотна

- **Перед началом любых работ над инструментом вытаскивать штепсельную вилку из сетевой розетки.**



Прибор оснащен зажимным устройством системы Бош SDS (Special-Direct-System) для быстрой замены рабочего инструмента. Это позволяет просто и удобно произвести замену пильных полотен без использования дополнительных ключей или приспособлений.

Вставить пильное полотно в толкатель (зубья пильного полотна должны быть направлены в направление резания). При вставлении пильного полотна обратить внимание на то, чтобы задняя сторона пильного полотна входила в канавку направляющего ролика **8**.



Примечание: Если пильное полотно не вставляется в толкатель из-за того, что пазы приема пильного полотна не находятся на указанной на рисунке позиции, подвинуть вперед рычаг системы SDS и опустить его.

Для замены пильного полотна подвинуть вперед до упора рычаг системы SDS **9** ; таким образом пильное полотно раскрепляется и выталкивается (смотри рисунок **B**).



При замене пильного полотна держать прибор так, чтобы при выбрасывании пильного полотна люди или животные не подвергались опасности нанесения травм.

Эксплуатация

Соблюдать напряжение сети: Напряжение источника тока должно совпадать с данными на фирменной табличке прибора.

Включение - выключение

Кратковременный режим работы

Включение: Нажать кнопку включения - выключения **2**.

Выключение: Отпустить кнопку включения - выключения **2**.

Длительный режим работы

Включение: Нажать кнопку включения - выключения **2** и в нажатом состоянии зафиксировать ее фиксирующей кнопкой **3**.

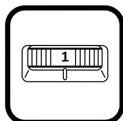
Выключение: Нажать кнопку включения - выключения **2** и отпустить ее.

Плавное регулирование числа ходов (GST 100 BCE)

Нажатие на включатель/выключатель **2** с небольшой силой вызывает небольшое число ходов. С увеличением силы нажатия число ходов увеличивается.

Предварительная установка числа ходов / электроника постоянной скорости вращения с плавным пуском (GST 100 BCE)

С помощью колесика **1** можно предварительно установить требуемое число ходов (это возможно и при включенном инструменте).



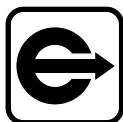
1 - 2 = небольшое число ходов

3 - 4 = среднее число ходов

5 - 6 = большое число ходов

С помощью встроенной электроники плавного пуска при включении   предотвращается рывкообразный "разгон" инструмента.

После непродолжительного плавного пуска прибор выходит на предварительно установленное число ходов.



Электроника постоянной скорости с "тахогенератором" поддерживает предварительно установленное число ходов и при нагрузке почти на одинаковом уровне.

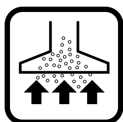
Требуемое число ходов зависит от обрабатываемого конструкционного материала и от условий работы; оптимизацию можно произвести на основании результата практического опыта. Смотри также соответствующие рекомендации в таблице приведенной в приложении.

После длительной работы с небольшим числом ходов для охлаждения дать прибору поработать с максимальным числом ходов на холостом ходу около трех минут.

Защита от прикосновения

Монтированная на корпусе защита от прикосновения **5** предотвращает случайное прикосновение к пильному полотну во время рабочего процесса.

Автономное отсасывание пыли с помощью пылесоса



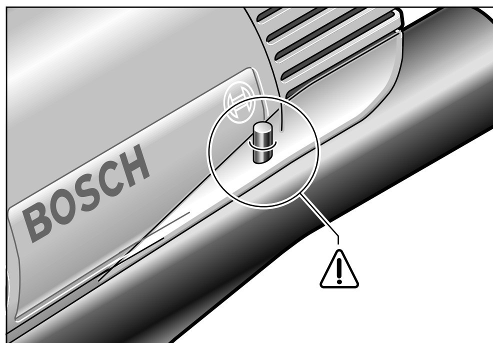
Отсасывание пыли предотвращает сильное загрязнение высокую степень насыщения воздуха пылью и облегчает удаление отходов.

При выполнении более продолжительной обработки древесного материала или при применении инструмента в производственных целях для обработки таких материалов которые могут быть источником появления опасной для здоровья пыли инструмент следует подключить к **подходящему автономному приспособлению для отсасывания пыли**.

Патрубок для отсасывания (опилок / пыли)

К патрубку для отсасывания (опилок / пыли) **15** присоединяется соответствующий подходящий шланг для отсасывания.

При вставлении патрубка для отсасывания (опилок / пыли) **15** в опорную плиту **12** обратить внимание на то, чтобы пластмассовый носик адаптера для отсасывания входил в соответствующее отверстие на корпусе двигателя (смотри рисунок).



Для отсасывания (опилок / пыли) шланг для отсасывания диаметром 19 мм **16** dможно присоединить прямо к патрубку для отсасывания **15**. При использовании шланга для отсасывания диаметром 35 мм необходимо дополнительно применять адаптер (**1 600 499 005** - смотри принадлежности).

Прибор может быть подключен прямо к розетке универсального пылесоса фирмы Бош, оснащенного приспособлением дистанционного включения/выключения. При включении инструмента пылесос автоматически включается.

Для обеспечения оптимального отсасывания опилок регулярно чистить каналы для отсасывания и адаптер для отсасывания.

Защитный колпак

Прозрачный защитный колпак **4** служит для удерживания опилок; при использовании приспособления для отсасывания он всегда должен быть смонтирован.

Установка: Защитный колпак спереди надеть на защиту от прикосновения **5** до защелкивания.

Съем: Ухватить защитный колпак сбоку и - слегка перекашивая его - оттянуть вперед.

Приспособление для сдувания опилок

Приспособление для сдувания опилок направляет к пильному полотну поток воздуха, который во время работы предотвращает закрытие линии резки опилками. С помощью рычага **11** поток воздуха может быть включен и выключен:

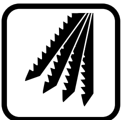


Включение приспособления для сдувания опилок:
для работ по древесному, пластмассовому и подобному конструкционному материалу с интенсивным появлением опилок.



Выключение приспособления для сдувания опилок:
для работ по металлу и при применении охлаждающих и смазочных средств.

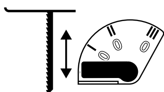
Регулирование маятникового движения



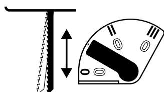
Имеющиеся четыре ступени маятникового движения позволяют обеспечить оптимальное приспособление подачи инструмента во время резания (скорости резания), производительности резания и качества среза к различным обрабатываемым конструкционным материалам.

При движении пильного полотна по направлению "от корпуса инструмента" оно отводится от обрабатываемого конструкционного материала. Это облегчает выброс опилок; теплота трения уменьшается и срок службы пильного полотна увеличивается. Уменьшение необходимой силы подачи позволяет работать без физического утомления.

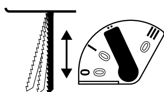
Рычаг для регулирования маятникового хода **10** позволяет установить четыре ступени маятникового движения. Переключение возможно и при включенном инструменте:



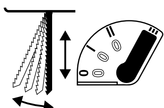
Ступень 0:
Маятниковое движение выключено



Ступень I:
Небольшое маятниковое движение



Ступень II:
Среднее маятниковое движение



Ступень III:
Большое маятниковое движение

Соблюдать нижеследующие правила:

– Чем выше желаемое качество обрезных кромок, тем меньше должна быть ступень маятникового движения, или маятниковое движение должно быть даже выключено.
– При обработке тонкого конструкционного материала, например, листового металла, выключить маятниковое движение (ступень 0).
– При обработке твердых конструкционных материалов, например стали, работать с небольшим маятниковым движением.
– При обработке мягких конструкционных материалов, например, дерева, и при резке по направлению волокон материала можно работать с наибольшим маятниковым движением.

Оптимальная ступень маятникового движения выбирается на основании результата проведения практического опыта. Смотри также соответствующие рекомендации в нижеприведенной таблице.

Установка угла резки (Рисунок C)



Перед изменением угла резки (например, при косой резке) снять патрубок для отсасывания (опилок / пыли) 15.

После ослабления винта **18** и небольшого перемещения опорной плиты **12** в направлении пильного полотна, плита поворачивается максимально до 45° влево и вправо.

После грубой установки положения опорной плиты затянуть винт **18** так, чтобы опорная плита **12** уже только с трудом поворачивалась. Точно установить угол резки, в случае необходимости с помощью треугольника. Натянуть винт **18**.

Если требуется привести опорную плиту снова в позицию 0° (в обычную позицию), прижимать ее в направлении двигателя до заметного защелкивания; затем снова затянуть винт **18**.

Перемещение опорной плиты

Для выполнения резки близко к краю обрабатываемого предмета опорная плита может быть перемещена назад

Ослабить винт **18** поворачивая его приблизительно на два оборота. Затем опорную плиту до упора прижать в направлении двигателя и затянуть винт.



С перемещенной основной плитой можно работать только на позиции 0° (обычная позиция).



При этом нельзя пользоваться приспособлением для пиления по окружности / параллельным упором 19 и спецзащитой для избежания вырывания материала возле кромок резки 17.

Спецзащита для избежания вырывания материала возле кромок резки

Использование спецзащиты **17** предотвращает вырывание материала возле кромок резки при резании древесного материала.

Снизу зажать спецзащиту в опорную плиту **12**.



Для некоторых типов пильных полотен (например, для пильных полотен с разведенными зубьями) спецзащита непригодна.

Опорный башмак для опорной плиты

Оснащенная стальным вкладышем алюминиевая основная плита **12** обеспечивает оптимальную стабильность; без использования опорного башмака **13** она предусмотрена для работ по металлическим поверхностям или по поверхности нечувствительных конструкционных материалов.

При обработке чувствительных конструкционных материалов использованием опорного башмака **13** предотвращается образование царапин на чувствительных поверхностях.

Для монтажа подвесить опорный башмак спереди к опорной плите, сзади прижать вверх и дать защелкнуться.

Рекомендации по работе с инструментом

Резка погружением



Резкой погружением разрешается обработать только мягкий конструкционный материал, например, дерево, газобетон, гипсовую плиту и.т.п.

Изготовление вырезов возможно без предварительного сверления путем прокалывания при включенном приборе. Для этого требуется, однако, определенный навык, и это возможно только при использовании коротких пильных полотен:

Поставить прибор передней кромкой опорной плиты на заготовку и включить его. Прижать прибор к заготовке с достаточным усилием и медленно погружать двигающееся пильное полотно в заготовку (рисунок **F**).

По достижению требуемой глубины резки снова привести прибор в нормальное рабочее положение с тем, чтобы опорная плита опиралась всей поверхностью на обрабатываемый предмет, затем продолжать резание вдоль линии резки (рисунок **G**).

По окончанию рабочего процесса сначала выключить прибор, а затем вытащить пильное полотно из пропила.

Параллельный упор / приспособление для пиления по окружности (принадлежности)

С помощью комбинированного **параллельного упора / приспособления для пиления по окружности 19** можно изготовить кругообразные вырезы или параллельные резы до 30 мм толщины обрабатываемого конструкционного материала (смотри рисунки **D**/**E**).

Для пиления по **кривым малого радиуса** рекомендуется использовать узкие пильные полотна. Соответствующие марки пильных полотен указываются в нижеприведенных таблицах.

В связи с тем что при резке металла имеет место нагревание нанести вдоль линии резки **охлаждающее или смазочное средство**.

Техническое обслуживание инструмента и уход за ним

- Перед началом любых работ над инструментом вытаскивать штепсельную вилку из сетевой розетки!
- Для обеспечения качественной и надёжной работы всегда содержать в чистоте прибор и вентиляционные прорези.
- Во избежание появления неисправностей вследствие чрезмерного загрязнения нельзя снизу или над головой обрабатывать конструкционные материалы, вызывающие сильное пылеобразование, к примеру, гипсовый картон.
- Для обеспечения безотказной функции прибора на длительный срок регулярно чистить узел крепления пильного полотна системы SDS. Это возможно, например, легко постучав опорной плитой прибора о плоскую поверхность.



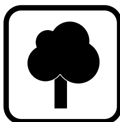
При чрезвычайных условиях работы при обработке металлов внутри прибора может осаждаться токопроводящая пыль. Это может оказывать отрицательное воздействие на защитную изоляцию прибора. В подобных случаях рекомендуется использование стационарного отсасывающего устройства, частая продувка вентиляционных прорезей и применение предвключённого автоматического выключателя защиты от токов повреждения (FI).

Направляющий ролик 8 иногда смазывать каплей масла и проверять на износ. При износе ролика его следует заменить.

Если прибор, несмотря на тщательное изготовление и контроль качества, выйдет из строя, ремонт следует поручить уполномоченному фирмой Bosch пункту сервисной службы по ремонту электроинструментов выпускаемых фирмой Bosch.

При всех вопросах и заказах запчастей, пожалуйста, обязательно указывайте десятизначный номер для заказа, указанный на фирменной табличке прибора!

Защита окружающей среды



Вторичное использование сырья вместо устранения мусора

Прибор, дополнительные принадлежности и упаковку следует экологически чисто утилизировать.

Настоящее руководство по эксплуатации напечатано на бумаге изготовленой из вторсырья без применения хлора.

В интересах чистосортной рециркуляции отходов детали из синтетических материалов соответственно обозначены.

Гарантия

Для приборов выпускаемых фирмой BOSCH мы несем гарантийные обязательства в соответствии с законными / специфическими для отдельных стран предписаниями (по предъявлению счета или накладной).

Из гарантии исключаются повреждения, вызываемые естественным износом, перегрузкой или неправильным обращением.

Рекламации признаются только в том случае, если Вы пересылаете прибор в неразобранном виде либо по адресу поставщика, либо по адресу специализированной на электроинструменты ремонтную мастерскую фирмы BOSCH.

Информация о шуме / вибрации

Результат измерений установлен согласно ЕН (Европейским нормам) 50 144.

Оцениваемый как А уровень звукового давления инструмента обычно ниже 83 дБ (А). Уровень шума при работе с инструментом может превысить 85 дБ (А). Носить приспособление для защиты органов слуха!

Vibraciä ruki-kisti obyHno niљe 2,5 m/s^2.

Сервис и консультационные услуги

Россия

фирма "Верас"
Москва, ул. Б. Никитская, 31
✆ .... (095) 291 20 83

фирма ЛиК
Москва, Лужнецкая наб., 2/4
✆ .... (095) 42 95 56
Факс .... (095) 242 02 27

фирма Контур
Санкт-Петербург, ул. Решетникова
✆ .... (813) 298 53 47

Беларусь

СП Белорусьполь
220 064 Минск, ул. Курчатова, 7
✆ .... (095) 291 20 83

CE Заявление о конформности

С исключительной ответственностью мы заявляем, что настоящее изделие соответствует следующим нормам или нормативным документам: EN (Европейские нормы) 50 144, HD 400 согласно Положениям Директив 89/336/EWG (Европейское экономическое сообщество), 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — ppa. Felten
Dr. Eckerhard Strötgen — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

С правом на изменения

Характеристики інструменту

UA

Лобзик з маятником	GST 100 B	GST 100 BCE
Номер для замовлення	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Номінальна потужність	600 Вт	650 Вт
Споживана потужність	370 Вт	400 Вт
Кількість ходів холостого ходу	3100 1/хв.	500 - 3000 1/хв.
Хід	26 мм	26 мм
Вибір кількості ходів / Постійна електроніка	–	•
Плавне регулювання кількості ходів	–	•
Продуктивність різання:		
• у деревідо	до 110 мм	до 110 мм
• в алюмінієві	до 20 мм	до 20 мм
• у сталі, нелегованій	до 10 мм	до 10 мм
Скісні зрізи	0 - 45 °	0 - 45 °
Вага (без приладдя)	2,3 кг	2,3 кг
Клас захисту	◻ / II	◻ / II

Елементи інструменту

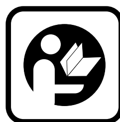
1 Регулятор кількості ходів (GST 100 BCE)
2 Вимикач / Плавне регулювання кількості ходів (GST 100 BCE)
3 Фіксуюча кнопка
4 Кожух для відсмоктування
5 Захист від дотику
6 Підйомна штанга
7 Пилкове полотно*
8 Направляючий ролик
9 Важіль SDS для фіксації пилкового полотна
10 Установочний важіль для маятника
11 Перемикач пристрою видування стружки
12 Опорна плита
13 Башмак для опорної плити
14 Вентиляційні отвори
15 Ві дсмоктуючий штуцер
16 Відсмоктуючий шланг*
17 Захист від сколювання стружки
18 Гвинт
19 Паралельний упор / дисковий різак*

*Приладдя

Зображене чи описане приладдя частково не належить до комплекту постачання.

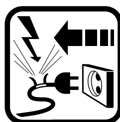


Для вашої безпеки



Безпечна робота з інструментом можлива лише тоді, коли ви повністю прочитали інструкцію з експлуатації та точно дотримуватиметесь всіх правил, що в ній містяться.

Необхідно також дотримуватись всіх загальних правил техніки безпеки, що містяться у додатку. Перед початком роботи попрохайте спеціаліста продемонструвати роботу інструменту на практиці.



Якщо під час роботи електрошнур буде пошкоджено або порізано, ні в якому разі не торкайтнесь до шнура і негайно витягніть штепсель. Ніколи не користуйтесь інструментом з пошкодженим шнуром.



Для встановлення та заміни пилкового полотна **7** вдягайте захисні рукавички.



При обробці матеріалів з сильним утворенням стружки вдягайте захисні окуляри.



При роботах, під час яких виникає шкідливий для здоров’я пил, необхідно вдягати пилозахисну маску. Матеріали, що містять асбест, обробляти не можна.



При роботі ніколи не простягайте руку чи палець перед пилковим полотном.



Неналежне використання приладдя, яке не відповідає даному типу інструменту, підвищує небезпеку нещасного випадку та може призвести до пошкодження інструменту.

- Інструменти, що використовуються назовні, підключаються через запобіжник (30 мА). Використовуйте тільки спеціально призначений для робіт назовні подовжуючий кабель з захистом від часток води.
- При роботі завжди міцно тримайте інструмент і утримуйте стійке положення.
- Кабель завжди розташовуйте позаду інструменту.
- Підводьте інструмент до оброблювальної деталі тільки ввімкненим.
- По лінії різання вгорі та внизу не повинно бути перешкод.
- При пилінні опорна плита **12** повинна надійно лежати всією поверхнею. При обробзад; вимикач повернеться назад у вихідне положення (положення 0-вимкнено).
- Після завершення роботи вимкніть інструмент; виймайте та знімайте пилкове полотно лише після остаточної його зупинки (небезпека віддачі).
- Після вимикання не гальмуйте пилкове полотно натисканням збоку.
- Використовуйте тільки гострі, бездоганні пилкові полотна. Погнуті чи Перед будьякими роботами на інструменті виймайте штепсель з розетки.
- **Фірма Bosch гарантує бездоганну роботу інструменту лише за умови використання оригінальних пристосувань Bosch.**

Призначення інструменту

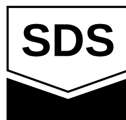
Машина призначена для проведення роздільного різання та відрізних робіт в деревині, пластиках, металі, кахелі та гумі за умови сталого розположення машини на матеріалі.

Вона придатна для проведення прямого та криволінійного різання з з'днувальними кутами до 45 градусів.

Необхідно дотримуватись рекомендацій по використанню пилкових полотен.

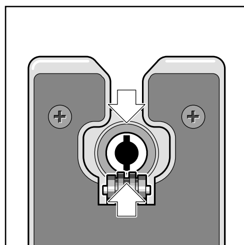
Встановлення / заміна пилкового полотна

- **Перед будь-якими роботами на інструменті виймайте штепсель з розетки.**



Інструмент оснащений системою затискання Bosch-SDS. Вона дозволяє просто і швидко замінювати пилкові полотна без додаткових інструментів.

Вставте пилкове полотно (зубцями у напрямку різання) у підйомну штангу до фіксації. При встановленні пилкового полотна слідкуйте, щоб верхній край пилкового полотна зайшов у канавку направляючого ролик **8**.



Вказівка: пилкове полотно не встановиться у підйомну штангу, поки паз посадочного гнізда не встановлено у показану позицію. Трохи посуньте SDS-важіль вперед і знову відпустіть.

Для заміни пилкового полотна пересуньте SDS-важіль **9** вперед повністю до упору; таким чином пилкове полотно звільняється і викидається (див. мал. **B**).



При заміні пилкового полотна тримайте інструмент так, щоб при його викиданні не можна було пошкодити ніяку людину чи тварину.

Початок роботи

Напруга джерела струму повинна відповідати значенню, що вказане на табличці з характеристиками інструменту.

Вмикання-вимикання

Миттєве ввімкнення

Ввімкнення: натисніть вимикач **2**.

Вимкнення: відпустіть вимикач **2**.

Тривале ввімкнення

Ввімкнення: натискаючи на вимикач **2**, зафіксуйте його фіксуючою кнопкою **3**.

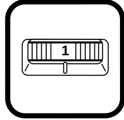
Вимкнення: натисніть на вимикач **2** і відпустіть його.

Плавне регулювання кількості ходів (GST 100 BCE)

Легкий натиск на вимикач **2** дає невелику кількість ходів. При збільшенні тиску кількість ходів збільшується.

Попереднє встановлення кількості ходів / Постійна електроніка з м’яким пуском (GST 100 BCE)

Регулятором **1** можна попередньо встановити (також під час роботи) необхідну кількість ходів.

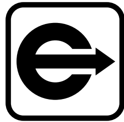


1 - 2 = мала кількість ходів

3 - 4 = середня кількість ходів

5 - 6 = велика кількість ходів

Вбудована електроніка м’якого пуску при вмиканні запобігає віддачі інструменту.
Після короткочасного м’якого ходу інструмент переходить на встановлену кількість ходів.



Постійна електроніка з “тахогенератором” підтримує обрану кількість ходів постійою незалежно від навантаження.

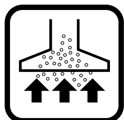
Необхідна кількість ходів залежить від матеріалу та умов роботи і може бути підібрана на практиці. Дані щодо цього можна отримати з нижчеподаної таблиці.

Після тривалої роботи з невеликою кількістю ходів, для охолодження дайте інструменту попрацювати біля 3 хвилин на холостому ходу з максимальною кількістю ходів.

Захист від дотику

Встановлений на корпусі захист від дотику **5** запобігає ненавмисному торканню пилкового полотна під час роботи.

Пиловідсмоктування зовнішнім відсмоктуючим приладдям



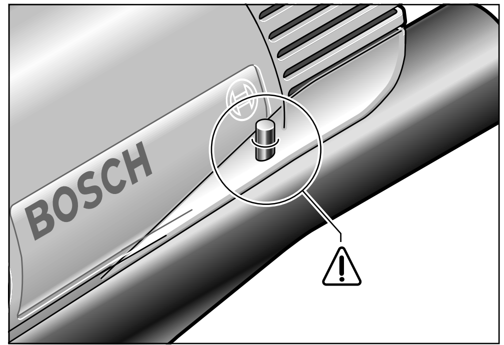
Пиловідсмоктування запобігає сильному забрудненню, високому вмісту пилу в повітрі і полегшує прибирання відходів.

При тривалій обробці дерева чи при промисловій обробці матеріалів, коли виникає шкідливий для здоров’я пил, інструмент необхідно під’єднувати до системи зовнішнього пиловідсмоктування.

Відсмоктуючий штуцер

Відсмоктуючий штуцер **15** слугує для підключення відповідного відсмоктуючого шлангу.

При встановленні відсмоктуючого штуцера **15** у опорну плиту **12** слідкуйте, щоб пластмасовий кулачок відсмоктуючого адаптера зайшов у відповідний отвір на корпусі двигуна (див. малюнок).



Для відсмоктування 19-мм шланг **16** можна підключати прямо до відсмоктуючого штуцера **15**. При використанні 35-мм шлангу треба використовувати додатковий проміжний адаптер (**1 600 499 005** . див.приладдя).

Інструмент можна підключити прямо в розетку універсального пилососа з пристроєм дистанційного підключення. Цей пристрій вмикається автоматично при ввімкненні інструменту.

Щоб забезпечити оптимальне відсмоктування, необхідно регулярно прочищувати відсмоктуючі канали та відсмоктуючий адаптер.

Кожух для відсмоктування

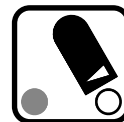
Прозорий кожух для відсмоктування **4** забезпечує вловлювання стружки і при використанні відсмоктування завжди повинен бути встановлений.

Встановлення: встановити кожух спереду на захист від дотику **5** і зафіксувати.

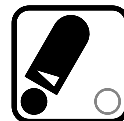
Знімання: взяти кожух збоку; трохи відхилити і потягнути вперед.

Механізм видування стружки

Механізм видування стружки підводить до пилкового полотна струмінь повітря. Це запобігає засміченню лінії різання стружкою під час роботи. Струмінь повітря можна ввімкнути чи вимктути установочним важелем **11**:

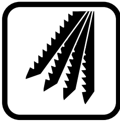


Механізм видування стружки ввімкнено:
для роботи в дереві, пластмасах та інших матеріалах з сильним утворенням стружки.



Механізм видування стружки вимкнено:
для роботи в металі та при використанні охолоджуючих та змащуючих рідин.

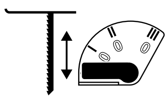
Встановлення маятника



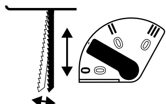
За допомогою чотириступінчатого маятникового хитання можна оптимально пристосувати просування пилкового полотна (швидкість різання), потужність різання та малюнок різання до оброблюваного матеріалу.

Під час руху вгору пилкове полотно відходить від матеріалу. Це зменшує відколювання стружки, значно знижує температуру тертя і підвищує термін служби полотна. Одночасно завдяки зменшенню необхідної для просування сили натискання можлива невтомлива робота.

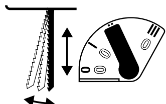
Установочним важелем **10** встановлюється один із чотирьох ступенів маятникового хитання. Дозволяється перемикання під час роботи:



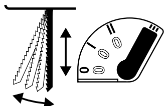
Ступінь 0:
маятниковий рух відключено



Ступінь I:
малий маятниковий рух



Ступінь II:
середній маятниковий рух



Ступінь III:
великий маятниковий рух

Необхідно дотримуватись наступних рекомендацій:

– встановлюйте маятниковий рух на найнижчий ступінь або вимикайте його, якщо необхідно зробити тонкий, чистий зріз;
– вимикайте маятниковий рух (ступінь 0) при обробці тонких матеріалів, наприклад, жерсті;
– у твердих матеріалах, наприклад, сталі, працюйте з малим маятниковим рухом;
– у таких матеріалах, як легке дерево, та при різанні в напрямку волокон працюйте з великим маятниковим рухом.

Оптимальну установку можна визначити на практиці. Дані щодо цього можна отримати з нижчеподаної таблиці.

Встановлення кута різання (мал. C)



Перед встановленням кута різання (наприклад, для скісних зрізів) знімайте відсмоктуючий штуцер 15.

Звільнивши гвинт **18** і трохи зсунувши плиту основи **12** в напрямку пилкового полотна, її можна повернути ліворуч чи праворуч плавно на кут до 45°.

Після грубої установки гвинт **18** затягніть настільки, щоб плиту основи **12** ще можна було переставляти. Встановіть точно кут різання, наприклад, за допомогою транспортира. Затягніть гвинт **18**.

При зворотньому встановленні опорної плити у 00-(нормальне) положення, легко натисніть опорну плиту в напрямку двигуна до відчутної фіксації і знову затягніть гвинт **18**.

Зсув опорної плити

Для пиління біля краю опорну плиту можна зсунути назад:

Звільніть гвинт **18** приблизно на 2 оберти. Посуньте опорну плиту назад в напрямку двигуна до упору і знову затягніть гвинт.



При зсунутій плиті можна працювати тільки в 0° (нормальній)-позиції.



Паралельний упор / дисковий різак 19 при цьому використовувати не можна.

Захист від сколювання стружки

Захист від сколювання стружки **17** запобігає відриванню покриття при пилінні дерев‘яних плит.

Натисніть захист від сколювання стружки вниз в плиту основи **12**.



Захист від сколювання стружки не можна використовувати з окремими типами пилкових полотен (наприклад, з розведеними полотнами).

Башмак для опорної плити

Оснащена стальною вставкою алюмінієва опорна плита **12** забезпечує якнайбільшу стабільність і призначена для використання без башмака **13** при обробці металічних поверхонь та грубих матеріалів.

При обробці делікатних матеріалів башмак **13** запобігає утворенню подряпин на них.

Для встановлення спочатку навісьте башмак на опорну плиту, а потім натисніть назад вгору і зафіксуйте.

Рекомендації з використання

Занурювання



З початковим зануренням можна обробляти тільки легкі матеріали, як, наприклад, дерево, газобетон, гіпсокартон і т.п.

Вирізання в дереві без попереднього просвердлення можливе шляхом врізання працюючого інструменту. Але це вимагає деякої вправності і можливе тільки з короткими пилковими полотнами.

Встановіть інструмент переднім краєм опорної плити на заготовку і ввімкніть його. Міцно натискайте інструментом на заготовку і повільно занурюйте у неї пилкове полотно (Мал. **F**).

Після досягнення необхідної глибини різання, встановіть інструмент у нормальне положення так, щоб опорна плита лежала всією поверхнею і продовжуйте різати вздовж лінії різання (Мал. **G**).

Після закінчення роботи, спочатку вимикайте інструмент, а потім виймайте з розрізу.

Паралельний упор/дисковий різак

(приладдя)

За допомогою комбінації **паралельний упор / дисковий різак 19** можна робити круглі вирізки чи паралельні пропили при товщині матеріалу до 30 мм (див. мал. **D**/**E**).

Для крутих кривих найліпше використовувати вузькі пилкові полотна. Пасуючі типи можна знайти в нижченаведених таблицях.

Через нагрівання, що виникає при пилінні металу, подавайте на лінію різання охолоджуючий чи змащуючий матеріал.

Обслуговування та чистка

- Перед будь-якими роботами на інструменті виймайте штепсель з розетки!
- Для безпечної роботи завжди утримуйте інструмент і вентиляційні отвори в чистоті.
- Для попередження збоїв в роботі від інтенсивного забруднення, не рекомендовано обробляти матеріали, що створюють багато пилу (такі як гіпсокартон) знизу або над головою.
- Для забезпечення довгострокового терміну роботи машини, швидкозатисний (SDS) тримач необхідно регулярно чистити. Це можливо зробити, наприклад, легкім стуканням опорної плити о рівну поверхню.



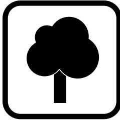
В екстремальних умовах експлуатації при обробці металів в інструмент може попасти пил, що проводить струм. При цьому захисна ізоляція вже не гарантує безпеки. В таких випадках рекомендовано забезпечити відсмоктування пилу, регулярну прочистку вентиляційних отворів та використовувати запобіжник.Направляючий ролик періодично змащуйте краплинами масла і перевіряйте на зношування. Зношений ролик підлягає заміні.

Направляючий ролик **8** періодично змащуйте краплинами масла і перевіряйте на зношування. Зношений ролик підлягає заміні.

Якщо інструмент при належному догляді все-таки вийде з ладу, його ремонт має виконувати тільки спеціаліст сервісної майстерні електроінструментів Bosch

У всіх рекламаціях та замовленнях запасних частин вказуйте, будь ласка, 10-значний номер для замовлення, що стоїть на маркіруванні інструменту.

Захист навколишнього середовища.



Повторне використання замість знищення сміття

Інструменти, пристосування до них та упакування підлягають повторній переробці.

Ця інструкція надрукована на повторно виробленому папері, що не містить хлор.

Для сортування матеріалів перед переробкою кожна пластмасова деталь має відповідне позначення.

Гарантія

Гарантія здійснюється у відповідності з вимогами законодавства і особливостями кожної країни по поданню товарного чека чи накладної.

Пошкодження, спричинені природнім зношенням, перевантаженнями чи неправильним поводженням, гарантійному ремонту не підлягають.

Рекламації визнаються продавцем чи сервісною майстернею лише тоді, коли користувач не розкривав інструмент самостійно.

Інформація щодо шуму та вібрації

Результати вимірювань встановлюються відповідно європейських норм EN 50 144.

Оцінений як А рівень звукового тиску, як правило, не перевищує 83 dB(A). Рівень звукових перешкод при роботі може перевищувати 85 dB(A). Вдягайте навушники!

Вібрація інструменту, як правило, нижча за 2.5 м/с^2.

Сервіс та консультант для клієнтів

Україна

Авторизований сервісний центр "Епос"
254071 м.Київ, вул. Верхній Вал, 34/13

 .... (044) 463 67 46

Факс .... (044) 463 67 46

CE Заява про конформність.

Ми заявляємо з повною відповідальністю, що цей продукт відповідає наступним нормам чи нормативним документам: EN (європейські норми) 50 144, HD 400 відповідно до Положень Директив 89/336/EWG (Європейського економічного співтовариства), 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

ppa. Felten — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Parametri funcţionali

RO

Fierăstrău vertical pendular	GST 100 B	GST 100 BCE
Număr de comandă	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Putere nominală	600 W	650 W
Putere debitată	370 W	400 W
Turaţie la mers în gol	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Cursă	26 mm	26 mm
Preselecţia numărului de curse (vitezei de lucru) /Constant electronic	–	•
Reglarea fără trepte a vitezei de lucru	–	•
Capacitate de tăiere:		
• Iîn lemn	până la 110 mm	până la 110 mm
• Iîn aluminiu	până la 20 mm	până la 20 mm
• Iîn oţel nealiat	până la 10 mm	până la 10 mm
Tăieri în plan înclinat (stânga/dreapta)	0 - 45 °	0 - 45 °
Greutate (fără accesorii)	2,3 kg	2,3 kg
Clasa de protecţie	□ / II	□ / II

Elementele maşinii

1 Rozetă de reglare pentru preselecţia numărului de curse (vitezei de lucru) (GST 100 BCE)

2 Intrerupător pornit - oprit / Reglarea fără trepte a vitezei de lucru (GST 100 BCE)

3 Buton de fixare

4 Capac de protecţie pentru aspiraţie

5 Apărătoare de contact

6 Tijă de ridicare

7 Pânză de fierăstrău*

8 Rolă de gihdare

9 Pârghie SDS pentru deblocarea pânzei de fierăstrău

10 Pârghie de reglare a cursei pendulare

11 Comutator pentru dispozitivul de suflare a şpanului

12 Talpă de fixare

13 Sabot alunecător(patină) pentru talpa de fixare

14 Fante de aerisire

15 Ştuţ de aspirare

16 Furtun aspirator*

17 Apărătoare antişpan

18 Şurub

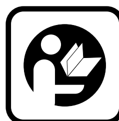
19 Limitator paralel/dispozitiv de tăiere circulară*

* Accesorii

Toate accesoriile ilustrate sau descrise nu sunt incluse integral în setul de livrare.

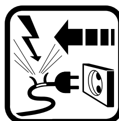


Prentru siguranţa Dvs.



Lucrul cu maşina în condiţii de siguranţă este posibil numai dacă citiţi în totalitate instrucţiunile de utilizare şi respectaţi cu stricteţe conţinutul acestora.

In plus trebuie să respectaţi recomandările generale de siguranţă din prospectul alăturat. Inainte de prima utilizare, cereţi să vi se facă o demonstraţie practică.



Dacă în timpul lucrului cablul de alimentare se deteriorează sau se străpunge, nu-l atingerţi ci scoateţi imediat fişa din priză. Nu folosiţi niciodată aparatul cu cablul deteriorat.



Purtaţi mănuşi de protecţie atunci când montaţi sau înlocuiţi pânza de fierăstrău **7**.



Purtaţi ochelari de protecţie atunci când prelucraţi materiale care produc aşchii.



In cazul lucrărilor cu degajare de pulberi nocive trebuie să purtaţi o mască de protecţie. Nu este permisă prelucrarea materialelor care conţin azbest.



Nu ţineţi niciodată în timpul lucrului mâna sau degetul în faţa pânzei de fierăstrău.



Utilizarea neconformă a accesoriilor care nu sunt prevăzute pentru acest tip de maşină , măreşte pericolul de accidente şi poate duce la defectarea maşinii.

- Maşinile utilizate în aer liber trebuie prevăzute cu un comutator de protecţie împotriva curentului vagabond (FI) cu un curent de declanşare de max. 30 mA.Se va utiliza numai un cablu prelungitor protejat împotriva stropilor de apă a cărui folosire în aewr liber este autorizată.
- Ţineţi întotdeauna bine maşina în timpul lucrului şi adoptaţi o poziţie stabilă.
- Aşezaţi cablul întotdeauna în spatele aparatului.
- Aşezaţi maşina în poziţie de lucru asupra piesei de prelucrat numai după ce mai înainte aţi pornit-o.
- Culoarul de tăiere trebuie să fie liber, fără obstacole, sus şi jos.
- In timpul debitării talpa de fixare **12** trebuie să se sprijine bine pe toată suprafaţa. La prelucrarea semifabricatelor mici sau subţiri folosiţi un material suport stabil respectiv masa de fierărăstrău (accesoriu).
- După terminarea lucrului, opriţi ferăstrăul şi scoateţi pânza din tăietură numai după ce aceasta s-a oprit definitiv (pericol de recul).
- După oprirea maşinii nu fânaţi pânza de fierăstrău prin contrapresare laterală.
- Folosiţi numai pânze de fierăstrău ascuţite, perfecte. Inlocuiţi imediat pânzele de fierăstră deformate sau neascuţite.
- **Bosch poate garanta funcţionarea ireproşabilă a maşinii numai în condiţiile în care se utilizează accesorii originale.**

Utilizare conform destinaţiei

Maşina este destinată executării operaţiilor de spintecare resp. retezare şi decupare a lemnului, materialui plastic, metalului, plăcilor ceramice şi cauciucului, cu reazem fix pe materialul de prelucrat.

Este adecvată pentru tăieri rectilinii şi curbilinii cu un unghi de înclinare de până la 45°.

Trebuie respectate şi recomandările privind pânzele de ferăstrău.

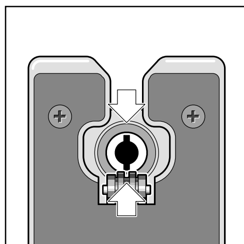
Montarea/înlocuirea pânzei de fierăstrău

- **Inaintea oriccăror lucrări asupra maşinii scoateţi fişa din priză**



Maşina este echipată cu un dispozitiv de prindere - fixare Bosch-SDS (Special-Direct-System = sistem special direct). Acesta permite înlocuirea simplă şi rapidă, fără cheie, a pânzelor de fierăstrău.

Impingeţi pânza de fierăstrău (cu porţiunea dinţată în direcţia de tăiere) până la înzăvorâre în tija de ridicare. La montarea pânzei de fierăstrău aveţi grijă ca reversul acesteia să intre în lăcaşul rolei de ghidare **8**.



Notă: Dacă pânza de fierăstrău nu poate fi introdusă în tija de ridicare deoarece canelurile suportului de prindere a pânzei de fierăstrău nu stau în poziţia ilustrată alăturat, împingeţi scurt înainte pârghia SDS şi apoi eliberaţi-o din nou.

Pentru înlocuirea pânzei de fierăstrău, împingeţi înainte pârghia SDS **9** până la marcaj: prin aceasta pânza de fierăstrău este desprinsă ş azvârlită înafară (vezi figura **B**).



In timpul înlocuiriii pânzei de fierăstrău maşina trebuie astfel ţinută încât să nu poată fi rănite persoane sau animale prin azvârlirea pânzei de fierăstrău.

Punere în funcţiune

Tensiunea sursei de curent trebuie să coincidă cu datele de pe plăcuţa indicatoare a maşinii.

Pornire-oprire

Funcţionare temporară

Pornire: Apăsaţi întrerupătorul pornit-oprit **2**.

Oprire: Eliberaţi întrerupătorul pornit-oprit **2**.

Funcţioare în regim permanent.

Pornire: Apăsaţi întrerupătorul pornit-oprit **2** şi blocaţi-l în poziţie apăsată cu butonul de fixare **3**.

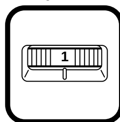
Oprire: Apăsaţi întrerupătorul pornit-oprit **2** şi eliberaţi-l.

Reglarea fără trepte a vitezei de lucru (GST 100 BCE)

Printr-o apăsare uşoară a întrerupătorului pornit-oprit **2** obţinem o viteză de lucru redusă. Mărind forţa de apăsare creşte şi viteza de lucru.

Preselecţia numărului de curse (vitezei de lucru)/Constant electronic cu pornire lentă (GST 100 BCE)

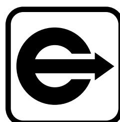
Cu rozeta de reglare **1** se poate preselecta numărul de curse (viteza de lucru) necesar (chiar îi în timpul funcţionării).



1 - 2 = număr mic de curse (viteză de lucru redusă)
3 - 4 = număr mediu de curse (viteză medie de lucru)
5 - 6 = număr mare de curse (viteză mare de lucru)

Datorită modulului electronic de pornire lentă incorporat este evitată „supraturarea"maşinii în momentul pornirii.

După o pornire lentă de scurtă durată maşina ajunge automat la numărul de curse (viteza de lucru) preselectat.



Constant-electronic cu „tahogenerator „ menţine aproape constant numărul de curse (viteza de lucru) preselectat, aceasta chiar şi în sarcină.

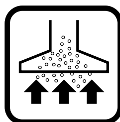
Numărul de curse (viteza de lucru) necesar depinde de material şi de condiţiile de lucru putând fi optimizat prin încercări practice. Date în această privinţă găsiţi în tabelul din anexă.

După lucrul mai îndelungat cu un număr de curse (viteză de lucru) mai mic, lăsaţi maşina să meargă în gol la turaţia maximă circa 3 minute pentru a se răci.

Apărătpare de contact

Apărătoarea de contact **5** de pe carcasă împiedică atingerea accidentală a pânzei de fierăstrău în timpul procesului de lucru.

Aspirarea prafului cu instalaţia externă de aspirare



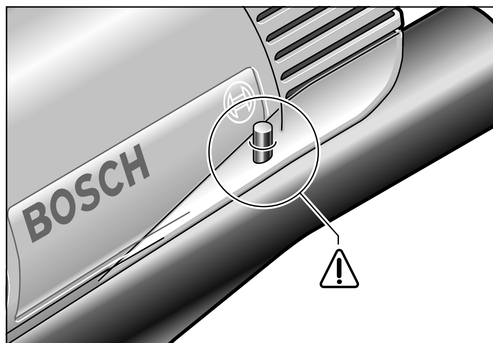
Aspirarea prafului împiedică depunerea murdărillor mai mari, poluarea puternică cu praf a căilor respiratorii şi uşurează eliminarea prafului rezultat în urma aşchierii.

La prelucrarea mai îndelungată a lemnului sau în cazul utilizării industriale la prelucrarea materialelor care degajă pulberi nocive, maşina trebuie racordată la o instalaţie **externă adecvată de aspirare**.

Ştuţ de aspirare

Ştuţul de aspirare **15** se conectează la un furtun aspirator corspunzător.

Atunci când montaţi ştuţul de aspirare **15** în talpa de fixare **12** aveţi grijă ca dintele din plastic al adaptorului de aspirator să intre în orificiul corespunzător al carcasei motorului (vezi figura).



Pentru aspirare, furtunul aspirator **16** poate fi racordat direct la ştuţul de aspirare **15**. Atunci când folosiţi furtunul aspirator de 19 mm ø, suplimentar este necesart şi un adaptor (**1 600 499 005** - vezi accesorii).

Maşina poate fi conectată direct la fişa mamă a unui aspirator Bosch cu telecomandă. Aceste este pornit automat odată cu pornirea maşinii.

Pentru a garanta o aspirare optimă a şpanului, canalele de aspiraţie resp. adaptorul de aspirator trebuie curăţate în mod regulat.

Capac de protecţie

Capacul de protecţie transparent **4** permite captarea şpanului şi trebuie montat întotdeauna atunci când se utilizează aspirarea prafului.

Montare: Montaţi capacul de protecţie din faţă pe apărătoarea de contact **5** şi înzăvorâţi-l.

Demontare: Apucaţi din lateral capacul de protecţie; înclinaţi-l uşor şi scoateţi-l trăgând în faţă.

Dispozitivul de suflare a şpanului

Dispozitivul de suflare a şpanului dirijează un jet de aer spre pânza de fierăstrău. Acesta împiedică acoperirea făgaşului de tăiere cu şpan în timpul lucrului. Jetul de aer poate fi pornit respectiv oprit cu pârghia de reglare **11**:

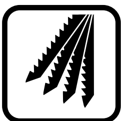


Dispozitivul de suflare a şpanului pornit:
La prelucrarea lemnului, maselor plastice şi a materialelor asemănătoare, cu desprinderea multor aşchii.



Dispozitivul de suflare a şpanului oprit:
La prelucrarea metalului şi atunci când se lucrează cu lichid de răcire şi ungere.

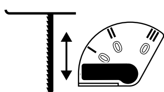
Reglarea mişcării pendulare



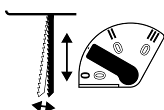
Prin mişcarea pendulară reglabilă în patru trepte se poate adapta optim progresul de lucru (viteza de tăiere), performanţele de tăiere şi profilul tăieturii în funcţie de materialul de prelucrat.

În cazul mişcărilor descendente pânza de fierăstrău este ridicată de pe material. Astfel este favorizată evacuarea şpanului, se diminuează considerabil căldura rezultată în urma frecării şi creşte durabilitatea pânzei de fierăstrău. Concomitent este posibil lucrul fără efort,datorită diminuării forţei de apăsare(avans) necesare.

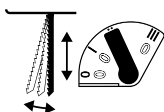
Pârghia de reglare **10** permite reglarea mişcării pendulare în patru trepte. Comutarea poate fi efectuată în timpul funcţionării maşinii.



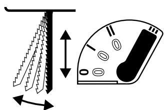
Treapta 0:
Mişcare pendulară decuplată



Treapta I:
Mişcare pendulară redusă



Treapta II:
Mişcare pendulară medie



Treapta III:
Mişcare pendulară amplă

In principiu trebuie respectate următoarele recomandări:

– dacă se doresc margini curate ale tăieturii, selectaţi treapta inferioară sau decuplaţi pendularea.
– la prelucrarea materialelor subţiri, ca de exemplu tablele, decluplaţi pendularea (treapta 0).
– în cazul materialelor dure ca de ex. oţelul lucraţi cu mişcare pendulară redusă;
– în cazul materialelor moi ca lemnul de esenţă moale şi la tăierile în direcţia fibrelor se poate lucra cu mişcare pendulară maximă.

Reglajul optim se poate determina prin încercări practice.In tabelul de pe verso găsiţi date în acest sens.

Reglarea unghiului de tăiere (unghiului de atac-Figura C)



Inainte de modificarea unghiului de tăiere (de ex. la tăierile în plan înclinat trebuie mai întâi scos ştuţul de aspirare 15.

După desprinderea şurubului e **18** şi uşoara împingere înainte în direcţia pânzei de fierăstrău, talpa de fixare **12** devine rabatabilă spre stânga sau spre dreapta fără trepte până la maximum 45°.

După reglarea brută strângeţi şurubul **18** atât încât talpa de fixare **12** să mai poată fi încă puţin mişcată. Reglaţi în mod exact unghiul de tăiere (de atac) de exemplu cu un echer.Strângeţi la loc şurubul **18**.

La readucerea tălpii de fixare în poziţia 0° -(normală)-, împingeţi uşor talpa de fixare în direcţia motorului până la înzăvorârea perceptibilă şi strângeţi din nou şurubul **18**.

Deplasarea tălpii de fixare

Pentru debitarea în apropierea marginilor talpa de fixare poate fi deplasată spre spate:
Slăbiţi şurubul **18** cu cca. 2 rotaţii. Impingeţi spre spate talpa de fixare până la marcaj în direcţia motorului şi strângeţi la loc şurubul.



Atunci când talpa de fixare este deplasată se poate lucra numai în poziţia 0°(normală).



In această situaţie nu pot fi folosite dispozitivul de tăiere circulară/limitatorul paralel 19 şi nici apărătoarea antişpan 17.

Apărătoarea antişpan

In timpul prelucrării lemnului, apărătoarea antişpan **17** împiedică desprinderea aşchilor de pe suprafaţa semifabrucatului.
Impingeţi de jos în sus apărătoarea antişpan în talpa de fixare **12**.



In cazul anumitor tipuri de pânze de fierăstrău (de ex. pânze de fierăstrău ceaprăzuite) apărătoarea antişpan nu poate fi utilizată.

Sabotul alunecător (patina) al tălpii de fixare

Talpa de fixare din aluminiu **12** întărită cu un strat din oţel asigură o stabilitate maximă şi este prevăzută a fi utilizată la prelucrarea suprafeţelor metalice resp. a a materialeor rezistente, fără sabotul alunecător **13**.

In cazul prelucrării materialelor care se zgârie uşor sabotul alunecător **13** (patina) împiedică zgârierea suprafeţelor sensibile.

Pentru montare, agăţaţi sabotul alunecător în faţă, de talpa de fixare, ridicaţi-l sus în spate şi înzăvorâţi-l.

Recomandări de utilizare

Debitarea prin străpungere



Numai materialele moi ca lemnul, BCA-ul, ghipscartonul etc, pot fi debitate prin străpungere.

Decupările sunt posibile fără o găurire prealabilă, prin străpungere cu maşina pornită. Aceasta necesită totuşi o anumită îndemnare şi este posibilă numai folosind pânze de fierăstrău scurte.

Aşezaţi maşina cu muchia anterioară a tălpii de fixare sprijinită pe semifabricat şi porniţi-o. Apăsaţi bine maşina pe semifabricat şi străpungeţi încet semifabricatul cu pânza de fierăstrău (figura **F**).

După atingerea adâncimii de tăiere necesare, readuceţi maşina în poziţia normală de lucru, astfel încât talpa de fixare să se sprijine cu toată suprafaţa pe semifabricat şi continuaţi debitarea de-a lungul făgaşului de tăiere (figura **G**).

După terminarea procesului de lucru, opriţi maşina şi apoi scoateţi-o din făgaşul de tăiere.

Dispozitiv de tăiere circulară/ limitartor paralel (Accesoriu)

Cu dispozitivul de tăiere **circulară/limitator paralel 19** combinat se pot executa decupări perfect rotunde sau tăieturi paralele până la o grosime a materialului de 30 mm (vezi figura **D/E**).

Pentru curbe strânse folosiţi cel mai bine pânze de fierăstrău subţiri. Tipuri adecvate puteţi găsi în tabelele de pe ultimele pagini.

Datorită căldurii ce se degajă la debitarea metalului, aplicaţi un agent de răcire resp. de ungere de-a lungul făgaşului de tăiere.

Întreţinere şi curăţare

- Inaintea oricăror lucrări asupra maşinii scoateţi fişa din priză!
- Pentru a putea lucra bine şi sigur, păstraţi întotdeauna curate maşina şi orificiile de aerisire.
- Pentru evitarea deranjamentelor de funcţionare datorate murdăririi excesive, materialele la prelucrarea cărora se degajă mult praf ca de ex. gipscartonul nu ar trebui debitate de jos în sus resp. deasupra capului.
- Pentru a asigura funcţionarea perfectă pe termen lung a maşinii, dispozitivul SDS de prindere a pânzei de ferăstrău trebuie curăţat în mod regulat. Acest lucru se poate face de exemplu scuturând şi lovind uşor placa de bază a maşinii de o suprafaţă plană.



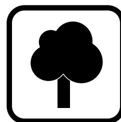
In condiţii de lucru extreme, la prelucrarea metalelor, în interiorul maşinii se pot forma depuneri de pulberi conductoare. Izolaţia de protecţie a maşinii poate fi deteriorată. In asemenea cazuri se recomandă utilizarea unei instalaţii de aspirare staţiionare, purjarea frecventă a fantelor de aerisire şi preconectarea unui întrerupător de proteţie împotriva curentului vagabond. (FI).

Rola de ghidare **8** trebuie unsă din când în când cu o picătură de ulei şi controlată dacă nu cumva s-a uzat.Dacă se uzează trebuie înlocuită.

Dacă în ciuda procesului de fabricaţie riguros şi a controalelor de calitate stricte totuşi maşina se defectează reparaţia va fi efectuată de către un atelier service autorizat pentru scule electrice Bosch.

In caz de reclamaţii şi comenzi de piese de schimb vă rugăm să indicaţi neapărat numărul de comandă compus din 10 cifre al maşinii.

Protecţia mediului ambiant



Recuperarea materiilor prime în loc de eliminarea deşeurilor.

Maşina, accesoriile şi ambalajul ar trebui dirijate spre o revalorificare ecologică.

Aceste instrucţiuni au fost tipărite pe hârtie Recycling fără clor.

Garanţie

Acordăm garanţie pentru maşinile Bosch, conform prevederilor legale /specifice ţărilor respective (dovada cumpărării prin factură sau bon de livrare).

Defecţiunile datorate uzurii naturale, suprasolicitării sau manevrării necorespunzătoare, sunt excluse de la garanţie.

Defecţiunile datorate viciilor de material sau de fabricaţie sunt remediate gratuit prin înlocuirea maşinii sau repararea ei.

Reclamaţiile sunt recunoscute ca atare numai dacă expediaţi maşina în stare nedemontată furnizorului sau unui atelier service autorizat pentru repararea sculelor electrice şi pneumatice Bosch.

Service şi consultanţă pentru clienţi

Robert Bosch SRL
România
Splaiul Unirii nr. 74
751031 Bucureşti 4

 01/330 10 35, 330 10 15

Fax 01/330 10 30

Centrul Service:
Robert Bosch SRL
Splaiul Unirii nr. 74
751031 Bucureşti 4

 .... 01/330 10 35, 330 92 72 / int. 8001

Fax 01/330 93 67

Informaţie privind zgomotele/vibraţiile

Valorile măsurate au fost determinate conform EN 50 144.

Nivelul presiunii sonore evaluată A a maşinii este în mod tipic de 83 dB(A). Nivelul de zgomot în timpul lucrului poate depăşi 85 dB(A). Purtaţi antifoane!

Vibraţia mână - braţ este în mod tipic inferioară valorii de 2,5 m/s^2.

CE Declaraţie de conformitate

Declarăm cu deplină răspundere că acest produs corespunde următoarelor norme şi documente normative: EN 50 144, HD 400 conform prevederilor şi directivelor 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

ppa. Felten — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Sub rezerva modificărilor

Технически характеристики

Вертикално прободен трион	GST 100 B	GST 100 BCE
Каталожен номер	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Номинална потребявана мощност	600 W	650 W
Полезна мощност	370 W	400 W
Честота на възвратно-постъпателните движения на празен ход	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Ход	26 mm	26 mm
Безстепенно регулиране на честотата на възвратно постъпателните движения	–	•
Регулиране на честотата на възвратно-постъпателните движения	–	•
максимален диаметър на разрязваните детайли от:		
• Дърво	до 110 mm	до 110 mm
• Алуминий	до 20 mm	до 20 mm
• Нелегирана стомана	до 10 mm	до 10 mm
Срезове под наклон	0 - 45 °	0 - 45 °
Маса	2,3 kg	2,3 kg
Клас на сигурност	⧈ / II	⧈ / II

Елементи на електроинструмента

1 Потенциометър за регулиране честотата на възвратно-постъпателните движения (GST 100 BCE)
2 Пусков прекъсвач / Безстепенно регулиране на честотата на възвратно постъпателните движения (GST 100 BCE)
3 Блокиращ бутон
4 Капак за подобряване на прахоулавянето
5 Предпазен капак
6 Задвижваща щанга
7 Режещ лист*
8 Водеща ролка
9 SDS-лост за освобождаване на режещия лист
10 Лост за регулиране на възвратно-постъпателните движения
11 Пусков прекъсвач на приспособлението за издухване на стружките
12 Основна плоча
13 Фрикционна подложка на основната плоча
14 Отвори за вентилация
15 Щуцер за включване на аспирационна уредба
16 Маркуч на аспирационната уредба*
17 Предпазител
18 Винт
19 Приспособление за успоредни/кръгови срезове*

*Допълнителни приспособления

Част от изобразените на фигурите и описани в ръководството за експлоатация допълнителни приспособления не влизат в окомплектовката на машината.

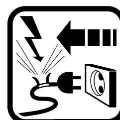


За Вашата сигурност



Безопасна работа с електроинструмента е възможна само ако внимателно прочетете ръководството за експлоатация и инструкциите за безопасна работа и спазвате стриктно съдържащите се в тях указания.

Необходимо е също така да спазвате общите указания за безопасна работа, намиращи се в приложението към ръководството за експлоатация. Преди първата употреба на машината е необходимо да бъдете запознати от специалист с практиката на използването ѝ.



Ако по време на работа захранващият кабел бъде повреден или скъсан, в никакъв случай не допирайте кабела. Изключете незабавно щепсела от захранващата мрежа. Никога не използвайте машината с повреден захранващ кабел.



При поставяне и замяна на режещия **7** лист работете с предпазни ръкавици.



При обработване на материали, отделящи голямо количество стружки, работете с предпазни очила.



При извършване на дейности, в резултат на които се отделя опасен за здравето прах, работете с дихателна маска. Не се допуска обработването на азбестосъдържащ материал.



В никакъв случай не водете пръста си пред режещия лист докато работите.



Използването на допълнителни приспособления, които не са предназначени за електроинструмента, повишава опасността от възникване на трудови злополуки и може да го повреди.

- Винаги включвайте към захранващата мрежа машините, които използвате на открито, през предпазен изключвател за утаечен ток (FI() с ток на задействане най-много 30 mA. Използвайте само удължители, предназначени за работа на открито и обозначени по съответния начин.
- По време на работа дръжте електроинструмента винаги здраво. Заемайте винаги стабилно положение.
- Отвеждайте захранващия кабел винаги назад от машината.
- Подвеждайте машината към обработваното изделие винаги включена.
- Мястото на среза трябва да е със свободен достъп както отгоре, така и отдолу.
- При рязане основната плоча **12** трябва да контактува с изделието винаги по цялата си повърхност. При обработване на по-малки или тънки детайли използвайте стабилна подложна плоча, респ. стенд за рязане (допълнително приспособление).
- След приключване на работа изключете машината и издърпайте режещия лист от среза едва след окончателното му спиране (опасност от възникване на откат).
- Не спирайте принудително машината след изключване, като задържате режещия лист чрез странично притискане.
- Използвайте само добре заточени режещи листове, по които няма никакви дефекти. Заменяйте незабавно огънати или захабени режещи листове.
- **Фирма Bosch гарантира безупречното функциониране на електроинструмента само при положение, че използвате оригинални допълнителни приспособления.**

Предназначение на електроинструмента

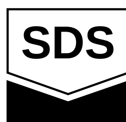
Електроинструментът е предназначен за разрязване и изрязване върху стабилна подложка на дървесни материали, пластмаси, метали, керамични плочи и гумени плоскости.

Той е подходящ за извършване на прави и дъгови срезове под наклон до 45°.

Необходимо е да се съблюдават указанията за използване на подходящи режещи листове.

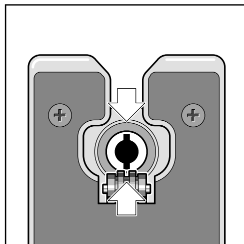
Поставяне/замяна на режещия лист

- **Преди извършването на каквато и да е дейност по електроинструмента изключете щепсела от захранващата мрежа.**



Електроинструментът е съоръжен с приспособление за бързо захващане тип SDS (Special-Direct-System). Тя позволява бързата и лесна замяна на режещите листове без използването на допълнителни приспособления.

Вкарайте режещия лист във водещата щанга (зъбите са завъртени по посока на рязане) докато усетите прещракване. При поставянето внимавайте задният ръб на режещия лист да попадне в канала на водещата ролка **8**.



Упътване: Ако режещият лист не може да влезе в задвижващата щанга, тъй като шлиците на захващащия механизъм не са ориентирани, както е показано на фигурата, придвижете лоста на SDS-механизма малко напред и отново го отпуснете.

За замяна на режещия лист издърпайте лоста на SDS-механизма до упор напред; по този начин механизмът освобождава режещия лист **9** и го изтласква напред (вижте фиг. **B**).



При замяна на режещия лист дръжте електроинструмента така, че да не нараните намиращи се наблизо хора и животни с изхвърления напред режещ лист.

Пускане в експлоатация

Захранващото напрежение трябва да съвпада с данните, написани върху табелката на инструмента.

Включване и изключване

Краткотрайно включване

Включване: натиснете пусковия прекъсвач **2**.

Изключване: отпуснете пусковия прекъсвач **2**.

Продължително включване

Включване: натиснете пусковия прекъсвач **2** и го застопорете в натиснато състояние с блокиращия бутон **3**.

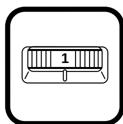
Изключване: натиснете и отпуснете пусковия прекъсвач **2**.

Безстепенно регулиране на честотата на възвратно постъпателните движения
(GST 100 BCE)

По-лек натиск върху пусковия прекъсвач **2** предизвиква по-ниска честота на възвратно-постъпателните движения. С увеличаване на натиска нараства и честотата.

Constantelectronic с ограничаване на пусковия ток (GST 100 BCE)

С помощта на потенциометъра **1** можете предварително да установите желаната от Вас честота на възвратно-постъпателните движения (допуска се и изменението й по време на работа).



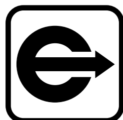
1 - 2 = ниска честота

3 - 4 = средна честота

5 - 6 = висока честота

Вграденият електронен модул за ограничаване на пусковия ток предотвратява рязкото стартиране на електроинструмента при включване.

След приключване на пусковия период управляващата електроника установява избраната честота на възвратно-постъпателните движения.



Електронен модул (Constant-Electronic) с тахогенератор поддържа честотата на възвратно-постъпателните движения постоянна, независимо от натоварването.

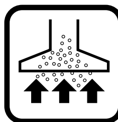
Оптималната честота на възвратно-постъпателните движения зависи от обработвания материал и останалите работни условия. Тя може да бъде установена чрез изпробване. Ориентировъчни данни можете да намерите в таблицата, поместена в приложението на ръководството.

След продължителна работа с малка честота на възвратно-постъпателните движения охладете машината, като я оставите да работи на празен ход с максимална скорост в продължение на около 3 минути.

Предпазител

Поставеният на корпуса на електроинструмента предпазител **5** предотвратява неволното докосване с ръка на режещия лист по време на работа.

Прахоулавяне с външна аспирационна уредба



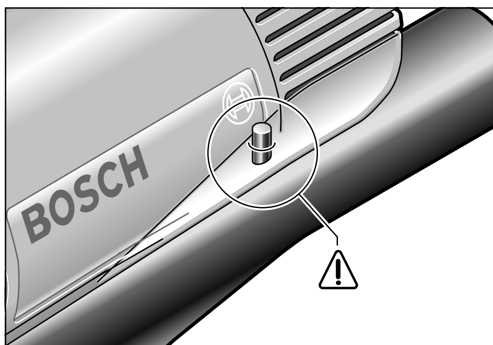
Използването на система за прахоулавяне предотвратява силното замърсяване на работното място, високата запрашеност на вдишвания въздух и облекчава изхвърлянето на отпадъците.

При продължително обработване на дърво или при обработване на материали, отделящи вреден за здравето прах, към електроинструмента трябва да се включи **подходяща външна аспирационна уредба**.

Щуцер за аспирационна уредба

Щуцерът **15** служи за включване на маркуча на аспирационната уредба.

При поставянето на щуцера **15** в основната плоча **12** внимавайте пластмасовия водач на адаптера да попадне в предвидения за целта канал в корпуса на електродвигателя (вижте фиг.).



При използване на система за прахоулавяне към щуцера **16** може непосредствено да се включи маркуч **15** с диаметър на отвора 19 mm. При използване на маркуч с диаметър на отвора 35 mm трябва да се използва преходен адаптер (**1 600 499 005** - вижте списъка с допълнителните принадлежности).

Електроинструментът може да се включи непосредствено в контакта на универсална прахосмукачка Bosch с модул за дистанционно включване. При включването на електроинструмента автоматично се задейства и прахосмукачката.

С оглед да се поддържа постоянно оптимална степен на прахоулавяне редовно почиствайте каналите в основната плоча и щуцера.

Капак за подобряване на прахоулавянето

Прозрачният капак **4** служи за подобряване на прахоулавянето и трябва да се поставя винаги, когато се използва аспирационна уредба.

Поставяне: Поставете капака от предната страна на предпазния капак **5** и го притиснете, за да се захване към електроинструмента

Демонтиране: Захванете капака от двете страни; притиснете го леко и го издърпайте напред.

Приспособление за издухване на стружките

Машината е съоръжена с приспособление за издухване на стружките с помощта на регулируема въздушна струя. По този начин се предотвратява покриването на режещия ръб от вече отделените стружки. С помощта на регулиращия лост **11** въздушната струя може да бъде пусната, респ. спряна:

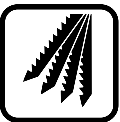


Включване на приспособлението за издухване на стружките: при обработване на дърво, пластмаси и подобни материали, при които се интензивно се отделят стружки.



Изключване на приспособлението за издухване на стружките: при обработване на метали и при използване на охлаждащи и смазващи средства.

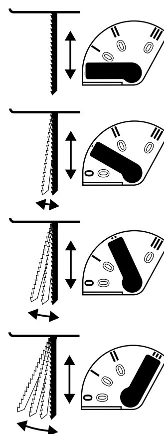
Регулиране на колебателните движения



Чрез колебателни движения, които могат да бъдат регулирани на 4 степени, врязването на зъбите на режещия лист (скорост на рязане), производителността на рязане и качеството на среза могат да бъдат настроени оптимално към спецификата на обработвания материал.

По време на хода надолу режещият лист се отдалечава от обработвания материал. По този начин се облекчава стружкоотделянето и значително се намалява топлината, отделяща се в резултат на триенето, което води до удължаване на срока за експлоатация на режещия лист. Същевременно благодарение на намаляването на необходимата сила на притискане на машината напред се намалява умората на работещия.

Лостът за регулиране на колебателните движения **10** позволява установяването им на 4 различни степени. Превключването може да се извършва и при работеща машина:



Степен 0: колебателните движения изключени

Степен I: малка амплитуда на колебателните движения

Степен II: средна амплитуда на колебателните движения

Степен III: голяма амплитуда на колебателните движения

Необходимо е винаги да бъдат спазвани следните правила:

- Колкото по-гладки ръбове на среза желаете да получите, толкова по-малка амплитуда на колебателните движения следва да установите, а при необходимост въобще да ги изключите;
- При обработката на тънки детайли, напр. тънка ламарина, колебателните движения трябва да бъдат изключени (Степен 0).
- При рязане на твърди материали, напр. стомана, работете с по-малка амплитуда на колебателните движения;
- При рязане на меки материали, напр. дърво или полимерни материали, можете да работите с максимална амплитуда на колебателните движения.

Оптималната степен на колебателните движения може да бъде установена посредством изпробване. Ориентировъчни данни можете да намерите в таблицата в края на ръководството за експлоатация.

Настройване на ъгъла на рязане (фиг. C)



Преди регулиране на ъгъла на рязане 15 (напр. при извършване на скосени срезове) демонтирайте щуцера за включване на аспирационна уредба.

След отвиване на винта **18** и леко изместване на основната плоча **12** напред (по посока на режещия лист) тя може да бъде наклонена безстепенно наляво или надясно най-много до 45°.

След грубото установяване затегнете винта **18** до степен, позволяваща все още отместването на плочата **12**. Настройте прецизно ъгъла на наклона, напр. като използвате триъгълен транспортир и затегнете здраво винта **18**.

При връщане на основната плоча в позиция 0° (нормална позиция), я притиснете леко по посока на електродвигателя, докато усетите прещракване и отново затегнете винта **18**.

Изместване назад на основната плоча

При рязане в близост до ръба на обработвания детайл основната плоча на машината може да бъде изместена назад:

Развийте винта **18** приблизително на 2 оборота. Притиснете основната плоча назад (по посока на електродвигателя) до упор и затегнете отново винта.



При рязане в близост до ръба на обработвания детайл може да се работи само при наклон на основната плоча 0∞ (нормална позиция).



В такъв случай не може да се използват и приспособлението за успоредни / кръгови срезове 19 , както и предпазителя 17.

Предпазител

Предпазителят **17** предотвратява откъртването на ръбчето на разрязваната повърхност при обработване на дървесни материали.

Поставете предпазителя , като го притиснете отдолу в основната плоча **12**.



Предпазителят не може да се използва с някои видове режещи листове (напр. режещи листове с чапраз).

Указания за работа

Алуминиевата основна плоча **12**, снабдена със стоманени вложки, осигурява максимална стабилност при водене на електроинструмента и е предназначена за обработване без използване на фрикционната подложка **13** на метални повърхности, респ. на твърди и нечувствителни към надраскване материали.

При обработване на материали, чувствителни към надраскване, фрикционната подложка **13** предотвратява нараняването им.

За поставяне на фрикционната подложка първо я закачете отпред на основната плоча, след това я издърпайте назад и я притиснете към основната плоча и в задния край.

Указания за работа

Разрязаване с пробиване



Допуска се пробиването с режещия лист само на относително меки материали, напр. дърво, газобетон, гипскартон и т.н.

Възможно е извършването на вътрешни затворени срезове на детайли и без предварително пробиване на отвор посредством пробождане с режещия лист при работеща машина. Все пак тази дейност изисква известни умения и е възможна само с къси режещи листове:

Опрете предния ръб на основната плоча на повърхността на изделието и включете електроинструмента. Като притискате здраво ръба на основната плоча към изделието бавно врежете режещия лист (фигура **F**).

След достигане на желаната дълбочина на среза поставете електроинструмента отново в нормално работно положение, така че цялата основна плоча да легне върху изделието и продължете воденето му по линията на среза (фигура **G**).

След завършване на работата първо изключете електроинструмента и го отделете от изделието след спирането му.

Приспособление за успоредни / кръгови срезове

(Допълнителни приспособления)

С помощта на комбинираното **приспособление за успоредни и кръгови срезове 19** можете да извършвате прецизни срезове по дъга от окръжност или успоредно на ръб на материали с дебелина до 30 mm (вижте фиг. **D**/**E**).

При рязане **по дъги с малък радиус** е най-целесъобразно използването на тесни режещи листове. Подходящи типове можете да намерите в таблиците в края на ръководството за експлоатация.

Поради възникващото при рязане на метал нагряване нанесете по продължение на линията на среза **охлаждащо-смазваща течност**.

Поддържане и почистване

- Преди извършване на каквито и да е дейности по машината изключете щепсела от захранващата мрежа!
- Поддържайте електроинструмента и вентилационните отвори винаги чисти, за да работите качествено и сигурно.
- За избягване на дефекти, предизвикани от прекомерно замърсяване при обработване на материали, при които интензивно се отделя прах, напр. гипскартон, работете отдолу, респ. в таванна позиция.
- За да се осигури дълготрайна безотказна работа на електроинструмента, механизмът за захващане SDS трябва да се почиства периодично. Това напр. може да стане с леко стръскване на електроинструмента върху равна повърхност, като се използва основната плоча.



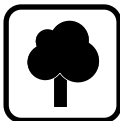
П**ри екстремни работни условия при обработването на метали по вътрешността на електроинструмента може да се отложи прах. При това е възможно нарушаване на защитната изолация на машината. В такива случаи се препоръчва използването на стационарна аспирационна апаратура, честото продухване на вентилационните отвори на машината и включването й към захранващата мрежа през предпазен изключвател за утаечен ток (FI).**

Водещата ролка **8** трябва периодично да бъде смазвана с 1 капка машинно масло и да бъде проверявана за евентуално износване. В случай че е износена, тя трябва да бъде заменена.

Ако въпреки прецизното производство и внимателно изпитване възникне повреда, ремонтът трябва да бъде извършен от оторизиран сервиз за електроинструменти Bosch.

Моля, при поръчване на резервни части или когато се обръщате с въпроси към представителите на Bosch непременно посочвайте десетцифрения каталожен номер на машината.

Опазване на околната среда



Оползотворяване на вторичните суровини вместо създаване на отпадъци

С оглед опазване на околната среда машината, допълнителните принадлежности и опаковката трябва да бъдат подложени на подходяща преработка за повторното използване на съдържащите се в тях суровини.

Това ръководство е произведено на рециклирана хартия без използването на хлор.

За облекчаване на рециклирането детайлите, произведени от изкуствени материали, са обозначени по съответния начин.

Гаранция

Гаранцията за електроинструменти Бош е съобразена с действащите в страната, в която се доставят инструментите, законови разпоредби (удостоверение чрез фактура за закупуване или приемателно-предавателен протокол и гаранционна карта).

Увреждания, дължащи се на нормално износване, претоварване или некомпетентно боравене с електроинструментите, не са обект на гаранцията.

Електроинструментите се приемат за гаранционен ремонт само ако ги доставите **неразглобени** на Вашия търговец или в оторизиран сервиз за електроинструменти Bosch.

Информация за излъчвани шум и вибрации

Стойностите са измерени съгласно EN 50 144.

Равнището A на излъчвания шум е приблизително 83 dB (A). По време на работа равнището на излъчвания шум може да се покачи до 85 dB (A). Използвайте шумозаглушители (антифони или шлемофони)!

Вибрациите, предавани на ръцете на работещия, обикновено не надвишават 2,5 m/s2.

Сервизно обслужване и консултации

Robert Bosch ЕООД - България
Bosch Сервиз Център
Гаранционни и извънгаранционни ремонти
ул. Сребърна № 3-9
BG-1407 София
✆ .... 962 5302 / 962 5427
Факс 62 46 49

CE Декларация за съответствие

С пълна отговорност ние декларираме, че този продукт съответства на следните стандарти и нормативни документи: EN 50 144, HD 400, както и на изискванията на следните директиви: 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — ppa. Felten

Dr. Eckerhard Strötgen — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Karakteristike aparata

YU

Ubodna testera sa oscilatornim kretanjem	GST 100 B	GST 100 BCE
Broj narudžbine	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Nominalna snaga	600 W	650 W
Predana snaga	370 W	400 W
Broj vibracija praznog hod	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Hod	26 mm	26 mm
Prethodno biranje broja hodova/Constantelectronic	–	•
Kontinuirano regulisanje broja hodova	–	•
Učinak u sečenju:		
• u drvetu	do 110 mm	do 110 mm
• u aluminijumu	do 20 mm	do 20 mm
• u čeliku, nelegiranom	do 10 mm	do 10 mm
Sečenje pod uglom (levo/desno)	0 - 45 °	0 - 45 °
Težina (bez pribora)	2,3 kg	2,3 kg
Klasa zaštite	⧈ / II	⧈ / II

Elementi aparata

1 Točkić za podešavanje - biranje broja hodova (GST 100 BCE)
2 Prekidač za uključivanje - isključivanje / Kontinuirano regulisanje broja hodova (GST 100 BCE)
3 Dugme za fiksiranje
4 Poklopac za usisavanje
5 Zaštita od dodirivanja
6 Poluga hoda
7 List testere*
8 Valjak vodjice
9 SDS-poluga za deblokadu lista testere
10 Poluga za podešavanje oscilatornog kretanja
11 Prekidač za uredjaj za strugotinu
12 Ploča podnožja
13 Klizač za ploču podnožja
14 Prorezi za ventilaciju
15 Priključak za usisavanje
16 Crevo za usisavanje*
17 Zaštita od kidanja
18 Zavrtanj
19 Paralelni graničnik/kružni sekač*

*Pribor

Pribor sa slike ili koji je opisan ne spada delimično u obim isporuke.

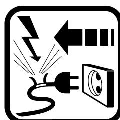


Radi vaše sigurnosti



Radovi sa aparatom su mogući samo onda bez opasnosti ako u potpunosti pročitate uputstva za opsluživanje i uputstva o sigurnosti i potom se strogo pridržavate uputstava koja su u njima.

Dodatno morate pratiti i opšta uputstva o sigurnosti koja se nalaze u priloženoj svesci. Pre prve upotrebe neka Vas ova uputstva "uvedu" praktično u posao.



Ako se kod rada kabl mreže ošteti ili preseče, nemojte kabl dodirivati već odmah izvucite utikač iz mreže. Nemojte nikada koristit aparat sa oštećenim kablom.



Nosite zaštitne rukavice ako upotrebljavate i menjate list testere **7**.



Kod obrade materijala sklonih snažnom naprezanju nosite zaštitne naočare.



Kod radova kod kojih nastaje prašina opasna po zdravlje morate nositi zaštitnu gasmasku. Materijal koji sadrži azbest nesme da se preradjuje.



Kod rada nikada ne stavljajte ruku ili prst ispred lista testere.



Nestručna upotreba pribora, koji nije odredjen za ovaj tip aparata, povećava opasnost od nesreće i može voditi oštećenju aparata.

- Aparati koji se koriste u prirodi, moraju da se priključe sa jednim zaštitnim prekidačem (FI) sa maksimalno 30 mA struje isključenja. Upotrebite samo jedan dozvoljeni, zaštićen od prskanja vode produžni kabl koji je predvidjen za spoljnu upotrebu.
- Kod rada aparat uvek držite dobro i čvrsto i pobrinite se za stabilno stajalište.
- Kablove uvek od pozadi aparata provlačite.
- Aparat da ne radi na prazno. Uvek mora biti na radnom komadu.
- Rezna traka mora gore i dole da bude slobodna od smetnji.
- Kod testerenja mora ploča podnožja **12** da sigurno naleže po celoj površini. Kod obrade malih ili tankih radioničkih komada upotrebite stabilnu podlogu odnosno sto za testerenje (pribor).
- Po završetku rada isključite aparat i list testere izvucite iz sečenog mesta i ostavite tek kada se smiri. (Opasnost od povratnih udaraca).
- Nemojte list testere posle isključivanja kočiti bočnim pritiskivanjem.
- Upotrebite samo oštre, besprekorne listove testere. Izvijene ili neoštre listove testere odmah promenite.
- **Bosch može samo onda da obezbedi besprekorno funkcionisanje ako se upotrebljava originalan pribor.**

Upotreba prema svrsi

Aparat je odredjen da vrši sečenja sa razdvajanjem na čvrstoj podlozi kao i isečke u drvetu, plastici, metalu keramičkim pločama i gumi.

Pogodan je za prava i kriva sečenja sa uglom do 45°.

Morate obratiti pažnju na preporuke za listove testere.

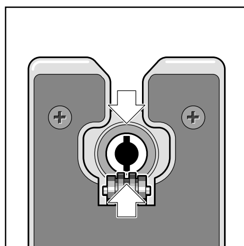
Upotreba /Promena lista testere

- **Pre svih radova na aparatu izvucite utikač iz utičnice.**



Aparat je opremljen sa jednim Bosch-SDS(Specijal-Direct-System) zateznim uredjajem. On omogućava jednostavnu i brzu promenu listova testere bez dodatnog alata.

List testere (zubi moraju biti u pravcu sečenja) ugurati dok ne uskoči u polugu hoda.
Kod ubacivanja lista testere paziti na to, da poledjina lista testere nalegne u žljeb valjka vodjice **8**.



Pažnja: Ako se list testere ne može ubaciti u polugu hoda jer žljebovi za prihvatanje lista testere ne stoje u poziciji kao što je pokazano, SDS-polugu gurnite malo napred i ponovo pustite.

Za promenu lista testere gurnite SDS-polugu **9** do graničnika napred, na taj način se list testere oslobadja i izbacuje. (pogledajte sliku **B**)



Kod promene lista testere mora se aparat tako držati, da se niko od osoblja ili životinja izbacivanjem lista tesrtere ne mogu povrediti.

Puštanje u rad

Napon izvora struje mora biti u saglasnosti sa podacima koji se nalaze na tipskoj tablici aparata.

Uključivanje - isključivanje

Uključivanje momenta

Uključivanje: Pritisnuti prekidač **2** za uključivanje-isključivanje

Isključivanje: Pustiti prekidač **2** za uključivanje - isključivanje.

Trajna veza

Uključivanje: Pritisnite prekidač **2** za uključivanje-isključivanje i u pritisnutom stanju blokirajte sa dugmetom za učvršćivanje **3**.

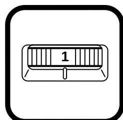
Isključivanje: Pritisnite prekidač **2** za uključivanje-isključivanje i potom pustite.

Kontinuirano regulisanje broja hodova (GST 100 BCE)

Laki pritisak na prekidač za uključivanje/isključivanje **2** utiče na mali broj hodova. Sa rastućim pritiskom se povećava broj hodova.

Prethodno biranje broja hodova/Constantelectronic sa mekim kretanjem (GST 100 BCE)

Sa točkićem za podešavanje **1** može se unapred izabratipotreban broj hodova/(i za vreme rada).



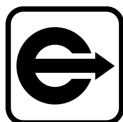
1 - 2 = mali broj hodova

3 - 4 = srednji broj hodova

5 - 6 = veliki broj hodova

Ugradjena elektronika za meko kretanje sprečava kod uključivanja " Povećavanje broja obrtaja " aparata bez trzaja.

Posle kratkog mekog kretanja reguliše aparat sam prethodno izabran broj hodova.



Constant-electronik sa " Tahogeneratorom" održava prethodno izabrani broj hodova skoro konstantno i pod opterećenjem.

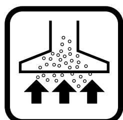
Potreban broj hodova zavisi od materijala i uslova rada i može se optimirati praktičnom probom. Podaci o ovome mogu se uzeti u prilogu navedene tabele.

Posle dužeg rada sa malim brojem obrtaja, pustite mašinu da se ohladi radeći oko 3 minuta dugo sa maksimalnim brojem obrtaja na prazno.

Zaštita od dodira

Zaštita od dodira **5** koja je nameštena na kućištu sprečava nenamerno dodirivanje lista testere za vreme rada.

Usisavanje prašine sa spoljnim uredjajem za usisavanje



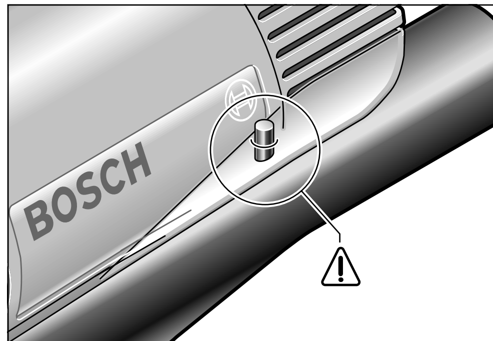
Usisavanje prašine sprečava veća prljanja, velika opterećenja usled prašine u vazduhu za disanje i olakšava uklanjanje prašine od brušenja.

Kod duže obrade drveta ili kod zanatske upotrebe materijala, kod kojeg nastaju prašine opasne po zdravlje, mora se aparat priključiti na neki pogodan spoljni uredjaj za usisavanje.

Priključak za usisavanje

Priključak za usisavanje **15** služi za priključak jednog odgovarajuće pogodnog creva za usisavanje.

Kod ubacivanja priključka za usisavanje **15** u ploču podnožja **12** pazite na to, da breg od plastike adaptera za usisavanje uskoči u odgovarajući otvor na kućištu motora(pogledajte sliku).



Za usisavanje može se priključiti 19 mm (creva za usisavanje **16** direktno na priključak za usisavanje **15**. Kod upotrebe 35 mm (priključka za usisavanje mora se dodatno upotrebiti jedan adapter (**1 600 499 005**) - pogledajte pribor).

Aparat može direktno da se priključi na utičnicu nekog Bosch-usisivača sa uredjajem za daljinsko kretanje. On automatski startuje kada uključimo aparat.

Da bi uvek bilo obezbedjeno optimalno usisavanje strugotine, moraju se kanali za usisavanje odnosno adapter za usisavanje redovno čistiti.

Poklopac za usisavanje

Transparentni poklopac za usisavanje **4** omogućuje hvatanje strugotine i mora se uvek montirati kod usisavanja prašine.

Postavljanje: Postavite poklopac za usisavanje spreda na zaštitu od dodirivanja **5** i dopustite da uskoči na svoje mesto.

Skidanje: Poklopac za usisavanje uhvatite sa strane, malo iskrenite i povucite napred.

Uredjaj za strugotinu

Uredjaj za strugotinu vodi struju vazduha do lista testere. On sprečava, da za vreme rada strugotina prekrije liniju sečenja. Sa polugom za podešavanje **11** može se struja vazduha uključiti odnosno isključiti:

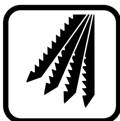


Uredjaj za strugotinu - Uključen: Za radove u drvetu, plastici i sličnim materijalima sa velikom količinom strugotine.



Uredjaj za strugotinu - isključen: Za radove u metalima i upotrebu rashladne i podmazujuće tečnosti.

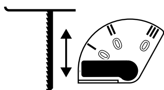
Podešavanje oscilatornog kretanja



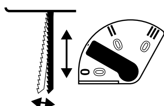
Oscilatorno kretanje koje se može podešavati u četiri stupnja omogućava optimalno prilagodjavanje kretanja napred kod testerenja(brzina sečenja), učinka testerenja i slike testerenja materijalu koji se obradjuje.

Kod svakog pokreta unazad list testere se podiže iz materijala. Na taj način se lakše izbacuje strugotina napolje, smanjuje toplota od trenja i vek trajanja lista testere povećava. Istovremeno smanjivanjem potrebne sile kretanja napred omogućuje se rad bez zamora.

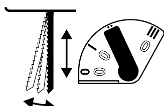
Poluga za podešavanje **10** omogućava podešavanje oscilatornog kretanja u četiri stupnja. Promena može da se izvrši i kod mašine u radu:



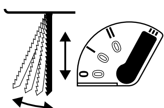
Stupanj 0: nema oscilatornog kretanja



Stupanj I: malo oscilatorno kretanje



Stupanj II: srednje oscilatorno kretanje



Stupanj III: veliko oscilatorno kretanje

U osnovi mora se obratiti pažnja na sledeće preporuke:

– Stupanj oscilatornog kretranja mora se izabrati utoliko manji odnosno isključiti, ukoliko ivica sečenja treba da bude čistrija i finija.
– Kod obrade tankih materijala kao naprimer limova, isključite oscilatorno kretanje (stupanj 0).
– Kod tvrdih materijala kao naprimer čelik radite sa malim oscilatornim kretanjem
– Kod materijala kao što su meko drvo i sečenje u pravcu vlakana može se raditi sa maksimalnim oscilatornim kretanjem.

Optimalno podešavanje može da se dobije praktičnom probom. Podatke o ovome možete videti i na tabeli koja stoji pozadi.

Podešavanje ugla sečenja (slika C)



Pre promene ugla sečenja(naprimer kod sečenja pod uglom) uklonite priključak za usisavanje 15.

Posle odvrtanja zavrtnja **18** i lakog pomeranja napred u pravcu lista testere, može se ploča podnožja **12** kontinualno iskretati u levu ili desno stranu do maksimalnih 45°.

Posle grubog podešavanja stegnite zavrtanj **18** toliko, da se ploča podnožja **12** još može pomerati. Ugao sečenja tačno podesite, primera radi sa geodetskim trouglom. Stegnite ponovo zavrtanj **18**.

Kod vraćanja ploče podnožja u 0°(normalnu) poziciju, ploču podnožja potisnite lako u pravcu motora sve dok čujno ne uskoči i potom stegnite zavrtanj **18**.

Pomeranje ploče podnožja

Za testerenje blizu ivice može se ploča podnožja pomeriti nazad:

Zavrtanj **18** odvrnite oko 2 obrtaja. Pomerite ploču podnožja do graničnika nazad u pravcu motora i zavrtanj ponovo stegnite.



Kod pomerene ploče podnožja može se raditi samo u 0°(normalnoj) poziciji.



Paralelni graničnik /kružni sekač 19 kao i zaštita od kidanja 17 ne mogu se pritom upotrebiti.

Zaštita od kidanja

Zaštita od kidanja **17** sprečava kod sečenja drvenih materijala kidanje gornje površine.

Zaštitu od kidanja ubacite od dole u ploču podnožja **12**.



Zaštita od kidanja ne može da se upotrebi za odredjene tipove listova testere(naprimer kod listova testere sa ukrštenim zupcima).

Klizač za ploču podnožja

Aluminijumska ploča podnožja **12** vopremljena sa jednim čeličnim umetkom omogućuje najveću moguću stabilnost i mora se predvideti ako se ne upotrebljava klizač **13** za obradu gornjih površina metala odnosno neosetljivih materijala.

Kod obrade materijala koji su osetljivi na grebanje sprečava klizač **13** grebanje osetljivih gornjih površina.

Da bi postavili klizač obesite ga napred na ploču podnožja, pozadi pritisnite uvis i dozvolite da uskoči.

Saveti za primenu

Uranjajuće sečenje



Smeju se obradjivati samo meki materijali kao što su drvo, gasni beton, gips karton itd. ovim postupkom uranjajućeg sečenja.

Sečenje u drvetu je moguće bez prethodnog bušenja ubadanjem mašine koja radi. Ovo zahteva odredjenu vežbu i moguće je samo sa kratkim listovima testere.

Postavite aparat sa prednjom ivicom ploče podnožja na radionički komad i uključite. Aparat čvrsto pritisnite na radionički komad i list testere polako utiskujte u radionički komad (slika **F**).

Posle dostizanja potrebne dubine sečenja dovedite aparat ponovo u normalnu radnu poziciju, tako da ploča podnožja naleže po celoj površini i seče duž linije sečenja (slika **G**).

Posle radnje sečenja najpre isključite aparat i na kraju izvucite ga iz prolaza sečenja.

Paralelni graničnik /kružni sekač (pribor)

Sa kombinovanim paralelnim graničnikom / kružnim sekačem **19** mogu se praviti kružni isečci ili paralelna sečenja do debljine materijala od 30 mm (pogledajte sliku **D/E**).

Za uske krive upotrebite najbolje uzane listove testera. Pogodne tipove možete videti na tabelama na zadnjim stranama.

Zbog zagrevanja koje nastaje kod testerenja metala nanosite duž linije sečenja rashladno odnosno podmazujuće sredstvo.

Održavanje i čišćenje

- Pre svih radova na aparatu izvucite utikač iz utičnice.
- Uvek držite čiste aparat i proreze za ventilaciju da bi dobro i sigurno radili.
- Da bi izbegli smetnje u funkcionisanju a usled prevelikog prljanja trebalo bi materijale koji mnogo praše kao naprimer gips karton ne obradjivati od dole odnosno iznad glave.
- Da bi obezbedili besprekorni rad aparata na duže mora se SDS-prihvat lista testere zato redovno čistiti. Ovo se vrši primera radi lakim istresanjem aparata sa pločom podnožja na nekoj ravnoj površini.



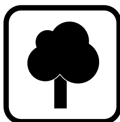
Kod ekstremnih uslova upotrebe može se kod obrade metala u aparatu taložiti laka prašina. Na ovaj način može se oštetiti zaštitna izolacija aparata. Preporučuje se u takvim slučajevima da se koristi neki stacionarni usisivač, često izduvavaju prorezi za ventilaciju i uključivanje jednog zaštitnog prekidača (FI).

Vodeći valjak **8** treba povremeno podmazivati sa jednom kapljicom ulja i ispitati koliko je istrošen. Ako je istrošen, mora se zameniti.

Ako bi aparat i pored brižljivog postupka proizvodnje i kontrole jednom bio pokvaren, popravku treba da izvede neko autorizovano servisno mesto za BOSCH-električne alate.

Kod svih pitanja i naručivanja rezervnih delova molimo da neizostavno navedete broj narudžbine aparata koji ima 10 brojčanih mesta.

Zaštita čovekove okoline



Regeneracija sirovina umesto odvoza djubreta!

Aparat, pribor i pakovanje bi trebalo da se daju na ponovnu regeneraciju kako odgovara zaštiti čovekove okoline.

Ovo uputstvo je napravljeno od Recycling bezhlornog papira.

Da bi imali regeneraciju koja bi odgovarala vrstama materijala, delovi plastike su označeni.

Garancija

Za Bosch aparate dajemo garanciju prema zakonskim odredbama specifičnim za odgovarajuću zemlju (Dokaz preko računa ili otpremnice).

Štete koje bi ukazivale na prirodno trošenje, preopterećenje ili nestručan rad , nisu uključene u garanciju.

Reklamacije se mogu samo onda priznati, ako aparat nerastavljen šaljete isporučiocu ili Bosch servisu koji radi alate na komprimovani vazduh ili električnu struju.

Informacija o buci i vibracijama

Merne vrednosti su dobijene prema EN 50 144

A-označeni nivo zvuka aparata iznosi tipično 83 dB (A). Nivo buke pri radovima može prekoračiti i 85 dB (A). U tome slučaju morate nositi zaštitne slušalice.!

Vibracija na ruci je tipično niža od 2,5 m/s^2.

Servis i Savetnici kupaca

Bosch-Service
Takovska 46
11000 Beograd
✆ 38111-753-373
Fax 38111-753-373

CE Izjava o usaglašen osti

IIzjavljujemo na sopstvenu odgovornost da je ovaj proizvod usaglašen sa sledećim standardima ili normativnim aktima: EN 50 144, HD 400 prema odredbama smernica 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

ppa. Felten — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Zadržavamo pravo na promene

Tehnični podatki

SLO

Nihajna vbodna žaga	GST 100 B	GST 100 BCE
Kataloška številka	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Nazivna moč	600 W	650 W
Izhodna moč	370 W	400 W
Število hodov lista v prostem teku	3100/min	500 - 3000/min
Hod lista	26 mm	26 mm
Predizbira števila hodov/sistem Constant-Electronic	–	•
Brezstopenjska regulacija števila hodov	–	•
Debelina rezanja:		
• v les	do 110 mm	do 110 mm
• v aluminij	do 20 mm	do 20 mm
• v jeklo, nelegirano	do 10 mm	do 10 mm
Poševni rez (levo/desno)	0 - 45 °	0 - 45 °
Masa (brez dodatnega pribora)	pribl. 2,3 kg	pribl. 2,3 kg
Zaščitni razred	□ / II	□ / II

Sestavni elementi

1 Gumb za predizbiro števila hodov (GST 100 BCE)

2 Vklopno-izklopno stikalo / Brezstopenjska regulacija števila hodov (GST 100 BCE)

3 Aretirni gumb

4 Pokrivni nastavek za odsesavanje

5 Ščitnik pred dotikom lista

6 Dvižni drog

7 Žagin list*

8 Vodilni valj

9 SDS-ročica za sprostitev žaginega lista

10 Ročica za nastavitev nihajnega hoda

11 Stikalo za odpihovanje žagovine

12 Osnovna plošča

13 Drsna plošča za osnovno ploščo

14 Prezračevalne reže

15 Odsesovalni priključek

16 Odsesovalna cev*

17 Ščitnik pred trganjem obdelovanca

18 Vijak

19 Paralelno vodilo/krožni izrezovalnik*

*Dodatni pribor

Prikazan ali opisan dodatni pribor ni v celoti vključen v standardno opremo naprave.

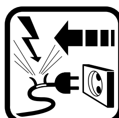


Za vašo varnost



Varno delo z napravo je mogoče samo, če temeljito preberete navodila za uporabo in varnostna navodila ter jih dosledno upoštevate.

Poleg tega upoštevajte tudi priložena splošna navodila za varno delo. Pred prvo uporabo naprave prosite za praktično predstavitev uporabe.



Če se priključni kabel pri delu poškoduje ali pretrga, se ga ne dotikajte, temveč takoj izvlecite vtič iz vtičnice. Nikoli ne uporabljajte naprave s poškodovanim kablom.



Pri vstavljanju in menjavi žaginega lista **7** nosite zaščitne rokavice.



Pri obdelovanju materialov, pri katerih nastaja veliko iveri, nosite zaščitna očala.



Pri delih, kjer nastaja zdravju škodljiv prah, nosite zaščitno masko. Ne obdelujte materialov, ki vsebujejo azbest.



Pri delu nikoli ne držite rok ali prstov pred žaginim listom.



Nepravilna uporaba dodatnega pribora, ki ni primeren za napravo tega tipa, povečuje nevarnost nezgod in lahko povzroči poškodbe naprave.

- Naprave, ki jih uporabljate na prostem, priključite preko stikala z zaščito pred kratkim stikom (FI-) z maksimalnim sprožilnim tokom 30 mA. Uporabljajte samo take podaljševalne kable, ki so zaščiteni pred pršečo vodo, in katere je dovoljeno uporabljati na prostem.
- Pri delu napravo vedno trdno držite in poskrbite za stabilno stojišče.
- Priključni kabel vedno speljite od naprave nazaj.
- Napravo vklopite prej, preden se z njo dotaknete obdelovanca.
- Linija reza mora biti brez ovir tako na spodnji kot na zgornji strani.
- Pri žaganju mora osnovna plošča **12** s celotno površino nalegati na obdelovanec. Pri obdelovanju majhnih ali tankih obdelovancev, uporabljajte trdno podlago oziroma mizo za žaganje (dodatni pribor).
- Po končani delovni operaciji izklopite napravo in počakajte, da se žagin list ustavi. Šele zatem izvlecite list iz reza in odložite napravo (v nasprotnem primeru obstaja nevarnost povratnega udarca).
- Po izklopu ne ustavljajte žaginega lista s pritiskanjem na stransko ploskev.
- Uporabljajte samo ostre, neoporečne žagine liste. Skrivljene ali tope liste takoj zamenjajte.
- **Bosch lahko zagotavlja brezhibno delovanje naprave le v primeru, da uporabljate originalni dodatni pribor.**

Namembnost naprave

Naprava je namenjena za rezanje in izdelovanje izrezov v les, umetne mase, kovine, keramične ploščice in gumo.

Obdelovanec mora stati na trdni podlagi. Primerna je za izdelavo ravnih in ukrivljenih rezov z nagibom rezanja do kota 45°.

Potrebno je upoštevati priporočila za uporabo žaginih listov.

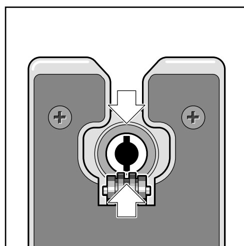
Vstavljanje/menjava žaginega lista

- **Pred vsakim posegom na napravi izvlecite vtič iz vtičnice.**



Naprava je opremljena z Boschevim sistemom SDS (Special-Direct-System) za vpenjanje orodij. Sistem SDS omogoča enostavno in hitro menjavo žaginih listov brez uporabe pomožnega orodja.

Žagin list potisnite v dvižni drog (zobci naj gledajo v smer rezanja), dokler se ne zaskoči. Pri vstavljanju žaginega lista pazite na to, da hrbtna stran lista naleže v žleb vodilnega valja **8**.



Opomba: če žaginega lista ne morete vstaviti v dvižni drog, zato ker utori vpenjalnega dela niso v takem položaju, kot je prikazano na sliki, potem SDS-ročico na kratko potisnite naprej in jo zopet spustite.

Pri menjavi žaginega lista potisnite SDS-ročico **9** do konca naprej. Žagin list se tako sprosti in skoči ven (glejte sliko **B**).



Pri menjavi žaginega lista je treba napravo držati tako, da pri sprostitvi žaginega lista ne more priti do poškodb oseb ali živali.

Zagon

Napetost vira električne energije se mora ujemati s podatki na tipski ploščici naprave.

Vklop in izklop

Trenutni vklop

Vklop: pritisnite vklopno-izklopno stikalo **2**.

Izklop: spustite vklopno-izklopno stikalo **2**.

Trajni vklop:

Vklop: pritisnite vklopno-izklopno stikalo **2** in ga z aretirnim gumbom **3** fiksirajte v pritisnjenem položaju.

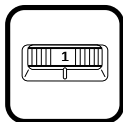
Izklop: pritisnite vklopno/izklopno stikalo **2** in ga spustite.

Brezstopenjska regulacija števila hodov (GST 100 BCE)

Z rahlim pritiskom na vklopno-izklopno stikalo **2** dosežemo majhno število hodov. Z večanjem pritiska narašča število hodov.

Predizbira števila hodov/sistem Constant-Electronic z mehkim zagonom (GST 100 BCE)

Z gumbom za predizbiro števila hodov **1** lahko izberete potrebno število hodov (lahko tudi med delovanjem).



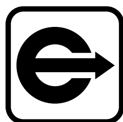
1 - 2 = nizko število hodov

3 - 4 = srednje število hodov

5 - 6 = visoko število hodov

Vgrajeni elektronski sistem za mehak zagon preprečuje sunkovit začetek delovanja naprave ob vklopu.

Po krajšem mehkem zagonu začne naprava delovati z izbranim številom hodov.



Sistem Constant-Electronic s "tahogeneratorjem" vzdržuje izbrano število hodov praktično nespremenjeno tudi pod obremenitvijo.

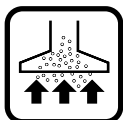
Potrebno število hodov je odvisno od materiala in delovnih pogojev. Optimalno nastavitev lahko ugotovite s praktičnim poskusom. Ustrezne podatke lahko razberete tudi iz tabele na koncu.

Po daljšem delu z nizkim številom hodov je potrebno napravo ohladiti, tako da jo približno 3 minute pustite delovati v prostem teku pri najvišjem številu hodov.

Ščitnik pred dotikom lista

Na ohišju je nameščen ščitnik **5**, ki preprečuje, da bi se med delom nehote dotaknili žaginega lista.

Odsesavanje prahu z eksterno odsesovalno napravo



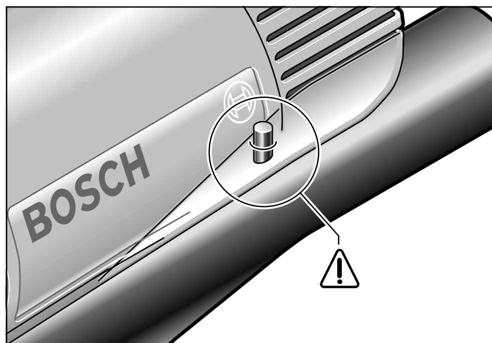
Odsesavanje prahu preprečuje večje onesnaženje, visoke obremenitve zraka s prahom in olajšuje odstranjevanje prahu.

Pri dolgotrajnejšem obdelovanju lesa ali v obrtni rabi pri obdelovanju materialov, kjer nastaja zdravju škodljiv prah, je potrebno napravo priključiti na ustrezno eksterno odsesovalno napravo.

Odsesovalni priključek

Odsesovalni priključek **15** služi za priključitev ustrezne odsesovalne cevi.

Pri nameščanju odsesovalnega priključka **15** na osnovno ploščo **12** je potrebno paziti na to, da plastični zobec odsesovalnega nastavka sede v ustrezen utor na motornem ohišju (glejte sliko).



Za odsesavanje lahko na odsesovalni priključek **15** neposredno priključite odsesovalno cev **16** s premerom 19 mm. Pri uporabi odsesovalne cevi premera 35 mm morate dodatno uporabiti adapter (**1 600 499 005** - glejte dodatni pribor).

Napravo lahko priključite neposredno na vtičnico Boschevega večnamenskega sesalnika z napravo za daljinski vklop. Sesalnik se ob vklopu naprave samodejno vklopi.

Da bi zagotovili vedno optimalno odsesavanje žagovine, je potrebno odsesovalne kanale oz. odsesovalni priključek redno čistiti.

Pokrivni nastavek

Prozorni pokrivni nastavek **4** služi za prestrezanje žagovine in mora biti pri uporabi odsesovalne naprave vedno nameščen.

Namestitev: Pokrivni nastavek nataknite s sprednje strani na ščitnik pred dotikom lista **5**, tako da se zaskoči.

Odstranitev: Pokrivni nastavek primite ob straneh, ga rahlo nagnite in potegnite naprej.

Priprava za odpihovanje žagovine

Priprava za odpihovanje žagovine usmerja tok zraka na žagin list. Tok zraka preprečuje, da bi linijo rezanja med delom prekrila žagovina. Z nastavitveno ročico **11** lahko tok zraka bodisi vklopite ali izklopite:

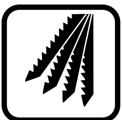


Odpihovanje žagovine vključeno: pri obdelovanju lesa, umetnih mas in podobnih materialov, kjer nastaja veliko žagovine.



Odpihovanje žagovine izključeno: pri obdelovanju kovin in pri uporabi hladilne in mazalne tekočine.

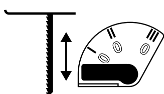
Nastavitev nihajnega hoda



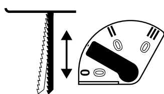
Štiristopenjsko nastavljiv nihajni hod žaginega lista omogoča optimalno prilagoditev napredovanja žage (hitrosti žaganja), zmogljivosti rezanja in kakovosti reza, obdelovanemu materialu.

Žagin list se pri gibanju navzdol odmakne od obdelovanega materiala; na ta način se izboljša izmet žagovine, zmanjša se segrevanje zaradi trenja ter podaljša življenjska doba žaginega lista. Hkrati je, zaradi zmanjšanja potrebne sile za pomikanje naprave, delo manj utrudljivo.

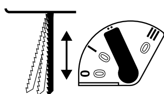
Nastavitvena ročica **10** omogoča nastavitev nihajnega hoda v štirih stopnjah. Preklapljate lahko tudi med delovanjem naprave:



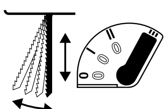
Stopnja 0:
nihajni hod je izklopljen



Stopnja I:
majhen nihajni hod



Stopnja II:
rednji nihajni hod



Stopnja III:
velik nihajni hod

Upoštevajte naslednja priporočila:

– izberite toliko nižjo stopnjo nihajnega hoda oz. ga izklopite, kolikor finejši in čistejši rob rezanja potrebujete;
– pri obdelovanju tankih materialov, kot je npr. pločevina, izklopite nihajni hod (stopnja 0);
– za trde materiale, kot je npr. jeklo, uporabite majhen nihajni hod;
– pri materialih, kot je npr. mehak les in pri rezanju v smeri vlaken, lahko uporabite največji nihajni hod.

Optimalno nastavitev lahko ugotovite s praktičnim poskusom. Ustrezne podatke lahko razberete tudi iz tabele na koncu.

Nastavitev kota rezanja (slika C)



Pred spremembo kota rezanja (npr. pri poševnih rezih) odstranite odsesovalni priključek 15 entfernen.

Potem ko odvijete vijak **18** ahlo potisnete v smeri žaginega lista, jo lahko brezstopenjsko nagibate do največ 45° (na levo ali desno stran).

Po grobi nastavitvi privijte vijak **18** do te mere, da je osnovno ploščo **12** še mogoče nastavljati. Natančno nastavite kot rezanja, na primer s pomočjo geotrikotnika. Zategnite vijak **18**.

Pri vračanju osnovne plošče v položaj 0°-(normalen položaj), rahlo potisnite osnovno ploščo v smeri proti motorju, tako da se razločno zaskoči in ponovno zategnite vijak **18**.

Premikanje osnovne plošče

Za žaganje v bližini robov lahko osnovno ploščo pomaknete nazaj:

Vijak **18** odvijte za približno dva obrata. Osnovno ploščo potisnite do konca nazaj v smeri proti motorju in ponovno zategnite vijak.



Kadar je osnovna plošča premaknjena, lahko uporabljate samo položaj 0°-(normalen položaj).



Pri tem ne morete uporabljati krožnega izrezovalnika/paralelnega vodila 19 kot tudi ne ščitnika pred trganjem obdelovanca 17.

Ščitnik pred trganjem obdelovanca

Ščitnik pred trganjem obdelovanca **17** preprečuje, da bi se površina lesa med žaganjem raztrgala.

Ščitnik pred trganjem obdelovanca vtisnite v osnovno ploščo **12** s spodnje strani.



Pri določenih tipih žaginih listov (npr. razperjeni žagini listi) ne morete uporabljati ščitnika pred trganjem obdelovanca.

Drsna plošča za osnovno ploščo

Aluminijasta osnovna plošča **12**, ki je opremljena z jeklenim vstavkom, zagotavlja največjo možno stabilnost in je brez uporabe drsne plošče **13** predvidena za obdelavo kovinskih površin oziroma neobčutljivih materialov.

Pri obdelavi materialov, ki so občutljivi na razenje, lahko z uporabo drsne plošče **13** preprečimo razenje občutljivih površin.

Drsno ploščo namestite tako, da jo spredaj nataknete na osnovno ploščo in jo na zadnjem koncu pritisnete, da se zaskoči.

Nasveti za uporabo

Potopno žaganje



S potopnim žaganjem lahko obdelujete samo mehke materiale kot so les, plinobeton, mavčne plošče itd.

Izreze v lesu lahko naredite brez predhodnega vrtanja, tako da obdelovanec prebodete pri delujoči napravi. Vendar je za to potrebno nekaj vaje in je možno samo s kratkimi žaginimi listi.

Napravo namestite s sprednjim robom osnovne plošče na obdelovanec in zaženite. Napravo trdno potiskajte proti obdelovancu in žagin list počasi potopite v obdelovanec (slika **F**).

Ko dosežete potrebno globino rezanja, napravo zopet postavite v normalen delovni položaj, tako da osnovna plošča nalega po celi površini in režite naprej vzdolž linije rezanja (slika **G**).

Po končanem delovnem postopku napravo najprej izklopite in zatem potegnite iz reza.

Krožni izrezovalnik/paralelno vodilo
(dodatni pribor)

S kombiniranim krožnim izrezovalnikom/paralelnim vodilom **19** lahko izdelate krožne izreze ali paralelne reze do debeline materiala 30 mm (glejte sliki **D/E**).

Za krivulje z majhnim polmerom je najbolje uporabiti ozke žagine liste. Primerni tipi listov so navedeni v tabeli na koncu.

Zaradi segrevanja pri žaganju kovin je potrebno vzdolž linije reza nanesti sredstvo za hlajenje oziroma mazanje.

Vzdrževanje in čiščenje

- Pred vsakim posegom na napravi izvlecite vtič iz vtičnice!
- Naprava in prezračevalne reže naj bodo vedno čiste, da bo delo potekalo dobro in varno.
- Materialov, ki sproščajo veliko prahu (npr. mavčno-kartonske plošče), nikoli ne žagajte s spodnje strani ali nad glavo. Tako boste preprečili motnje v delovanju zaradi prevelike onesnaženosti naprave.
- Da bi zagotovili brezhibno in dolgotrajno delovanje naprave, redno čistite SDS vpenjalno čeljust za žagin list. To lahko na primer storite tako, da napravo otresete z rahlimi udarci osnovne plošče ob ravno podlago.



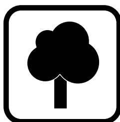
V ekstremnih pogojih uporabe pri obdelovanju kovin se lahko v notranjosti naprave nabere prevodni prah. To lahko zmanjša učinkovitost zaščitne izolacije naprave. V takih primerih priporočamo uporabo stacionarne odsesovalne naprave, pogostejše prepihovanje prezračevalnih rež in priključitev na stikalo z zaščito pred kratkim stikom (FI).

Vodilni valj **8** občasno namažite s kapljico olja in preverite njegovo obrabljenost. Če je vodilni valj izrabljen, ga je potrebno zamenjati.

Če kljub skrbni izdelavi in preizkušanju naprave pride do okvare, prepustite popravilo pooblaščenemu servisu za Boscheva električna orodja.

Pri vseh poizvedbah in naročilih nadomestnih delov obvezno navedite 10-mestno kataloško številko, ki se nahaja na tipski ploščici naprave.!

Varovanje okolja



Ponovna predelava surovin namesto odstranjevanja odpadkov

Napravo, dodatni pribor in embalažo je potrebno vrniti v ponovno predelavo.

Ta navodila so natisnjena na recikliranem papirju, ki je bil izdelan brez uporabe klora.

Deli iz umetnim mas so označeni za razvrščanje pri ponovni predelavi.

Garancija

Za vsa Boscheva orodja velja 12 mesecev garancije od dneva nakupa (na podlagi računa ali dobavnice).

Garancija ne velja za okvare, ki nastanejo zaradi normalne obrabe, preobremenitve ali napačne rabe orodja.

V primeru reklamacije odnesite nerazstavljeno orodje vašemu prodajalcu ali v najbližji Boschev servis za električna ali pnevmatska orodja.

Podatki o hrupu in vibracijah

Izmerjene vrednosti so bile določene v skladu z EN 50 144.

Nivo zvočne jakosti naprave po A-vrednotenju je običajno manjši od 83 dB (A). Nivo hrupa pri delu lahko preseže 85 dB (A). Uporabljajte zaščitne glušnike!

Vibracije na roki so tipično manjše od 2,5 m/s².

Servis in svetovalna služba

Robert Bosch d.o.o.
Top Service
Celovška 175
SLO-1000 Ljubljana

✆ 15 94 205
.... 15 94 225
.... 15 93 353
Fax 15 93 407

CE Izjava o skladnosti

Z vso odgovornostjo izjavljamo, da je ta naprava v skladu z naslednjimi predpisi ali normativi: EN 50 144, HD 400 ustrezno z določili smernic evropske skupnosti 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

ppa. Felten — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Pridržujemo si pravico do sprememb

Tehnički podaci o uređaju

Njišuća ubodna pila	GST 100 B	GST 100 BCE
Kataloški broj	0 601 589 0..	0 601 589 8..
Nazivna primljena snaga	600 W	650 W
Predana snaga	370 W	400 W
Broj okretaja pri praznom hodu	3100 min^{-1}	500 - 3000 min^{-1}
Hod	26 mm	26 mm
Predbiranje broja hodova/Constantelectronic	–	•
Bestupnjevito reguliranje broja hodova	–	•
Učin rezanja:		
• u drvu	do 110 mm	do 110 mm
• u aluminiju	do 20 mm	do 20 mm
• u nelegiranom čeliku	do 10 mm	do 10 mm
Kosi rezovi (lijevo/desno)	0 - 45 °	0 - 45 °
Težina (bez pribora)	2,3 kg	2,3 kg
Klasa zaštite	□ / II	□ / II

Dijelovi uređaja

1 Kotačić za predbiranje broja hodova (GST 100 BCE)
2 Prekidač za uključivanje-isključivanje / Bestupnjevito reguliranje broja hodova (GST 100 BCE)
3 Zaporno dugme
4 Pokrovni štitnik za usisavanje
5 Štitnik od dodira
6 Hodna motka
7 List pile*
8 Valjčić za vođenje
9 SDS-poluga za deblokiranje lista pile
10 Poluga za namještanje hodova njihanja
11 Prekidač naprave za otpuhivanje strugotine
12 Ploča podnožja
13 Klizna papuča za ploču podnožja
14 Prorezi za ventilaciju
15 Usisni nastavak
16 Usisno crijevo*
17 Štitnik od lomljenja strugotine
18 Vijak
19 Graničnik paralelnosti/kružni rezač*

*Pribor

Prikazan ili opisan pribor ne pripada posve opsegu isporuke.

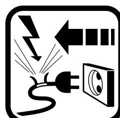


Za vašu sigurnost



Bezopasan rad s uređajem moguć je samo ako ste temeljito pročitali upute za siguran rad i ako se strogo pridržavate u njima sadržanih naputaka.

Dodatno se trebaju poštovati opće upute za siguran rad u priloženom svesku. Prije prve uporabe praktično se upoznajte s rukovanjem uređajem.



Ako se kod rada ošteti ili prorez̆e mrežni kabel, ne dirati ga, nego ga odmah izvući iz utičnice. Nikada ne upotrebljavati uređaj s oštećenim kabelom.



Kod stavljanja i zamjene lista pile **7** nositi zaštitne rukavice.



Kod obrade materijala gdje se intenzivno stvara strugotina, nositi zaštitne naočale.



Pri radovima kod kojih nastaje prašina štetna po zdravlje, treba nositi zaštitnu masku. Materijali koji sadrže azbest ne smiju se obrađivati.



Pri radu nikada ruke ili prste ne stavljati ispred lista pile.



Nestručnom primjenom pribora koji nije predviđen za ovaj tip uređaja, povećava se opasnost od nezgode i može doći do oštećenja uređaja.

- Uređaje koji se rabe na otvorenom priključiti preko zaštitne sklopke pri struji kvara (FI), s najviše 30 mA isključne struje. Upotrebljavati samo produžni kabel odobren za rad na otvorenom i zaštićen od prskanja vode.
- Kod radova uređaj uvijek čvrsto držati i zauzeti siguran stav..
- Kabel uvijek povlačiti iza uređaja.
- Uređaj približavati izratku samo kad je uključen.
- Putanja rezanja treba odozgo i odozdo biti slobodna od zapreka.
- Kod piljenja, ploča podnožja **12** mora sigurno nalijegati po čitavoj površini. Kod obrade manjih ili tanjih izradaka upotrijebiti stabilnu podlogu, odnosno stol za piljenje (pribor).
- Nakon završetka radnog procesa isključiti uređaj i list pile izvući iz reza i odložiti tek kad se potpuno umirio (opasnost od povratnog udara).
- List pile nakon isključivanje ne kočiti bočnim pritiskanjem.
- Upotrijebiti samo oštre, besprijekorne listove pila. Savijene ili tupe listove pila odmah zamijeniti.
- **Bosch može osigurati besprijekoran rad uređaja samo ako se rabi originalni pribor.**

Uporaba za određenu namjenu

Uređaj je uz čvrsto oslanjanje predviđen za odrezivanje i izrezivanje drva, plastike, metala, keramičkih ploča i gume.

Pogodan je za ravne i zakrivljene rezove pod kutom do 45°.

Treba se pridržavati savjeta za listove pile.

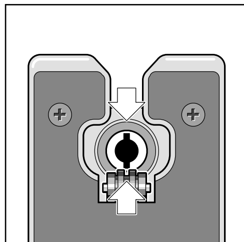
Stavljanje/izmjena lista pile

- **Prije svih radova na uređaju izvući utikač iz utičnice.**



Uređaj je opremljen Bosh-SDS steznom napravom (Special-Direct-System). Ona omogućava jednostavnu i brzu izmjenu listova pile bez dodatnog alata.

List pile (zubi okrenuti u smjeru rezanja) uvući u hodnu motku dok ne uskoči. Kod stavljanja lista pile paziti da leđna strana lista pile uđe u žlijeb valjčića za vođenje **8** do nalijeganja.



Napomena: ako se list pile ne može uvući u hodnu motku, jer žlijebovi stezača lista pile nisu u prikazanom položaju, SDS-polugu treba pomaknuti malo naprijed i ponovno otpustiti.

Kod izmjene lista pile, SDS-polugu **9** pomaknuti naprijed do graničnika: na taj će se način list pile otpustiti i izbaciti (vidjeti sl. **B**).



Kod izmjene lista pile uređaj treba tako držati da se izbacivanjem lista pile ne bi mogli ozljediti ljudi ili životinje.

Puštanje u rad

Napon izvora struje treba se podudarati s podacima na tipnoj pločici uređaja.

Uključivanje - isključivanje

Trenutačno

Uključivanje: pritisnuti prekidač za uključivanje-isključivanje **2**.

Isključivanje: otpustiti prekidač za uključivanje-isključivanje **2**.

Trajno

Uključivanje: pritisnuti prekidač **2** i u pritisnutom stanju aretirati sa zapornim dugmetom **3**.

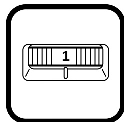
Isključivanje: pritisnuti prekidač **2** i otpustiti ga.

Bestupnjevito reguliranje broja hodova (GST 100 BCE)

Manjim pritiskom na prekidač za uključivanje/isključivanje **2** dobije se manji broj hodova. Povećavanjem pritiska povećava se broj hodova.

Predbiranje broja hodova/Constantelectronic s mekim pokretanjem (GST 100 BCE)

Kotačićem za namještanje može se prije (i tijekom rada) odabrati potreban broj hodova **1**.



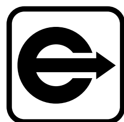
1 - 2 = mali broj hodova

3 - 4 = srednji broj hodova

5 - 6 = veliki broj hodova

Ugrađenom elektronikom za meko pokretanje sprečava se kod uključivanja pokretanje uređaja s trzajem.

Nakon kraćeg mekog pokretanja, uređaj će sam regulirati prije odabrani broj hodova.



Constant-Electronic s „tahogeneratorom" održava prije odabrani broj hodova približno nepromijenjenim i pod opterećenjem.

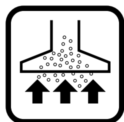
Potreban broj hodova ovisi o materijalu i radnim uvjetima i može se optimirati praktičnim pokusom. Podatke za to možete pronaći u priloženoj tablici.

Nakon duljeg rada s manjim brojem hodova, stroj ostaviti da se ohladi oko 3 minute s maksimalnim brojem hodova pri praznom hodu.

Štitnik od dodira

Štitnik od dodira **5** koji se nalazi na kućištu sprečava nesmotreno dodirivanje lista pile tijekom radnog procesa.

Usisavanje prašine s vanjskom napravom za usisavanje



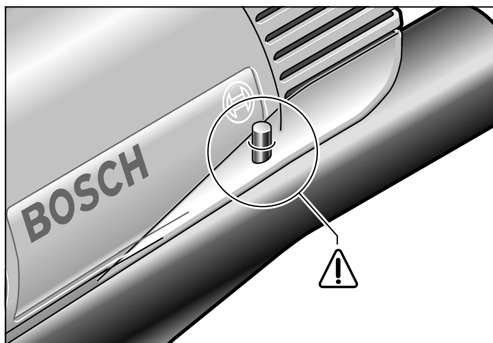
Usisavanjem prašine sprečava se veće prljanje, onečišćenje od prašine u zraku radne okoline i olakšava se odstranjivanje nastale prašine.

Kod dulje obrade drva ili kod primjene u obrtu, na materijalima kod kojih se stvara prašina opasna po zdravlje, uređaj treba priključiti na prikladnu **vanjsku napravu za usisavanje**.

Usisni nastavak

Usisni nastavak **15** služi za priključak odgovarajućeg prikladnog usisnog crijeva.

Kod stavljanja usisnog nastavka **15** u ploču podnožj **12** paziti da plastični izdanak adaptera usisavanja uđe u odgovarajući provrt na kućištu motora (vidjeti sliku).



Za usisavanje se usisno crijevo ø 19 mm **16** može izravno priključiti na usisni nastavak **15**. Kod primjene usisnog crijeva ø 35 mm dodatno se treba primijeniti adapter (**1 600 499 005** - vidjeti pribor).

Uređaj se može priključiti izravno na utičnicu Bosch univerzalnog usisavača s priborom za daljinsko upravljanje. Ovaj se usisavač automatski starta kod uključivanja uređaja.

Da bi se uvijek zajamčilo optimalno usisavanje strugotine, redovito treba čistiti usisne kanale, odnosno adapter usisavanja.

Pokrovni štitnik

Prozirni pokrovni štitnik **4** omogućava hvatanje strugotine i treba biti uvijek montiran kod primjene usisavanja prašine.

Stavljanje: pokrovni štitnik sprijeda staviti na štitnik od dodira **5** i pustiti da uskoči.

Skidanje: pokrovni štitnik uhvatiti bočno; malo nagnuti i povući prema naprijed.

Naprava za otpuhivanje strugotine

Naprava za otpuhivanje strugotine vodi zračnu struju do lista pile. Na taj se način sprečava da linija rezanja bude pokrivena strugotinom tijekom rada. S prekidačem naprave za otpuhivanje strugotine **11** zračna se struja može uključiti odnosno isključiti.

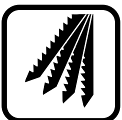


Uključivanje naprave za otpuhivanje trugotine:
za radove u drvu, plastici i sličnim materijalima s velikim učinom skidanja materijala.



Isključivanje naprave za otpuhivanje strugotine:
za radove u metalu i primjenu tekućine za hlađenje i podmazivanje.

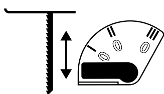
Namještanje njihanja



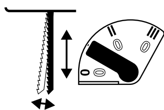
Njihanje namjestivo u četiri stupnja omogućava optimalnu prilagodbu napredovanja piljenja (brzine rezanja), učina rezanja i izgleda površine reza obrađivanom materijalu.

Kod svakog gibanja prema dolje list pile se odvaja od materijala; tako se pospješuje izbacivanje strugotine, smanjuje se toplina nastala trenjem i produžuje vijek trajanja lista pile. Istodobno se smanjenjem potrebne sile posmaka omogućava rad bez zamora.

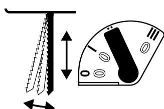
Poluga za namještanje **10** omogućava namještanje njihanja u četiri stupnja. Prespajanje se može provesti kod stroja koji radi:



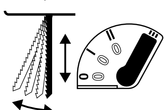
Stupanj 0:
isključeno njihanje



Stupanj I:
malo njihanje



Stupanj II:
srednje njihanje



Stupanj III:
veliko njihanje

Treba se pridržavati slijedećih pravila:

– stupanj njihanja treba birati utoliko manjim, odnosno isključiti ga, što se više traže finiji i čišći rezni rubovi;
– kod obrade tanjih materijala, kao npr. limova, isključiti njihanje (stupanj 0);
– tvrde materijale, npr. čelik, piliti s manjim njihanjem;
– kod rezanja materijala kao što je meko drvo, u smjeru vlakana se može raditi s maksimalnim njihanjem.

Optimalno namještanje može se odrediti praktičnim pokusom. Podaci se nalaze u priloženoj tablici.

Namještanje kuta rezanja (sl. C)



Prije namještanja kuta rezanja (npr. kod kosih rezova) ukloniti usisni nastavak 15.

Nakon otpuštanja vijka **18** i manjeg pomicanja u smjeru lista pile, ploča podnožja **12** se može bestupnjevito zakretati do max. 45° na lijevo ili desno.

Nakon grubog namještanja vijak **18** toliko stegnuti da se ploča podnožja **12** još može pomicati. Kut rezanja točno namjestiti, npr. pomoću geotrokuta. Stegnuti vijak **18**.

Kod vraćanja natrag ploče podnožja u 0¿-(normalni)položaj, ploču podnožja do osjetnog uskakanja lagano pritisnuti u smjeru motora i ponovno stegnuti vijak **18**.

Premještanje ploče podnožja

Za piljenje uz rub ploča podnožja se može pomaknuti u natrag:

Vijak **18** otpustiti za 2 okretaja. Ploču podnožja pomaknuti u natrag do graničnika, u smjeru motora i ponovno stegnuti vijak.



Kod pomaknute ploče podnožja može se piliti samo u 0°-(normalnom)položaju.



Pri tome se ne može primijeniti kružni rezač/graničnik paralelnosti 19, kao i štitnik od lomljenja strugotine 17.

Štitnik od lomljenja strugotine

Štitnik od lomljenja strugotine **17** sprečava kod piljenja drvenih materijala čupanje površine.

Štitnik od lomljenja strugotine odozdo utisnuti u ploču podnožja **12**.



Štitnik od lomljenja strugotine ne može se primijeniti za određene tipove listova pile (npr. listove pile s razvraćenim zubima).

Klizna papuča za ploču podnožja

Aluminijska ploča podnožja **12** opremljena čeličnim uloškom jamči najveću moguću stabilnost i bez primjene klizne papuče **13** predviđena je za obradu metalnih površina, odnosno neosjetljivih materijala.

Kod obrade materijala osjetljivih na ogrebotine, pomoću klizne papuče **13** se sprečava stvaranje ogrebotina na osjetljivim površinama.

Kod stavljanja, kliznu papuču s prednje starne zahvatiti na ploču podnožja, straga pritisnuti prema gore i pustiti da uskoči u svoje sjedište.

Savjeti za primjenu

Zarezivanje



Postupkom zarezivanja smiju se obrađivati samo meki materijali, kao što je drvo, plinobeton, gipsani karton, itd.

Izrezi u drvu mogući su bez prethodnog bušenja, usijecanjem tijekom rada stroja. Ovaj zahvat ipak zahtijeva određenu vježbu i moguć je samo s kratkim listovima pile.

Uređaj s prednjim rubom ploče podnožja prisloniti na izradak i uključiti. Uređaj čvrsto pritisnuti prema izratku i listom pile polagano zarezati u materijal (sl. **F**).

Nakon dosizanja potrebne dubine rezanja, uređaj ponovno dovesti u normalni radni položaj, tako da ploča podnožja naliježe po čitavoj površini i nastaviti piliti uzduž linije rezanja (sl. **G**).

Nakon završene radne operacije, uređaj prvo isključiti i nakon toga izvući iz reza.

Održavanje i čišćenje

- Prije svih radova na uređaju izvući mrežni utikač.
- Uređaj i proreze za ventilaciju uvijek održavati čistim kako bi se moglo raditi sigurno i dobro.
- Kako bi se izbjegle smetnje u radu zbog prekomjerne zaprljanosti, ne smiju se materijali koji intenzivno stvaraju prašinu, kao npr. gipsani karton, obrađivati s donje strane, odnosno nadglavno.
- Kako bi se dugoročno osigurao besprijekoran rad uređaja, treba redovito čistiti SDS-stezač lista pile. To se može postići npr. lakšim lupkanjem uređaja, s njegovom pločom podnožja po ravnoj površini.



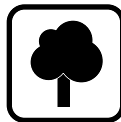
U iznimno teškim uvjetima primjene, može se pri obradi metala u unutrašnjosti uređaja nataložiti vodljiva prašina. To može štetno djelovati na zaštitnu izolaciju uređaja. U takvim se slučajevima preporučuje primjena stacionarnog uređaja za isisavanje, češće ispuhivanje proreza za ventilaciju i predspajanje zaštitne sklopke pri struji kvara (FI).

Valjčić za vođenje **8** treba povremeno podmazati jednom kapi ulja i ispitati na trošenje. Ako se istroši, treba ga zamijeniti.

Ako bi uređaj usprkos brižljivim postupcima izrade i ispitivanja ipak prestao raditi, popravak prepustite ovlaštenom servisu za Bosch-električne alate.

Kod svih upita i naručivanja rezervnih dijelova neizostavno navedite 10-znamenkasti kataloški broj prema tipnoj pločici uređaja!

Zaštita okoliša



Regeneracija sirovina umjesto zbrinjavanja otpada

Uređaj, pribor i ambalaža trebaju se pripremiti za regeneraciju, pazeći pri tome na zaštitu okoliša.

Ove su upute otisnute na recikliranom papiru izrađenom bez upotrebe klora.

Dijelovi od plastičnih masa označeni su, tako da se može provesti recikliranje po vrstama.

Jamstvo

Za BOSCH-uređaje dajemo jamstvo prema zakonskim odredbama (dokazuje se računom ili otpremnicom).

Štete koje bi nastale prirodnim trošenjem, preopterećenjem ili nestručnim rukovanjem isključuju se iz jamstva.

Reklamacije će se priznati samo ako se uređaj nerastavljen pošalje isporučitelju ili BOSCH-ovlaštenom servisu za pneumatske ili električne alate..

Stručni savjetnik

Kulis Promet D.O.O
Prve Poljanice 9
HR-10000 Zagreb

✆/Fax 00385 1 26 16 25

Informacije o buci i vibracijama

Izmjerene vrijednosti određene su prema EN 50 144.

Prag zvučnog tlaka uređaja ocijenjen s A obično iznosi 83 dB (A). Prag buke kod rada može premašiti 85 dB (A). Nositi štitnike za uši!

Vibracija na ruci obično je niža od 2,5 m/s^2.

CE Izjava o usklađenosti

IIzjavljujemo uz punu odgovornost da je ovaj proizvod usklađen s ovim normama ili normativnim dokumentima: EN 50 144, HD 400 prema odredbama smjernica 89/336/EWG, 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

ppa. Felten — i.V. Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Zadržavamo pravo izmjena